Digitized by the Internet Archive
in 2018 with funding from
Getty Research Institute

https://archive.org/details/rapportscomite2600fran

N° 37. 13.

RAPPORTS

SUR

L'EXPOSITION INTERNATIONALE DE CHICAGO

EN 1893

B1092

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES

EXPOSITION INTERNATIONALE DE CHICAGO EN 1893

1

RAPPORTS

PUBLIÉS

SOUS LA DIRECTION

DE

M. CAMILLE KRANTZ

COMMISSAIRE GÉNÉRAL DU GOUVERNEMENT FRANÇAIS

COMITÉ 26

2

Vêtements et accessoires de la toilette

EJ
COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS À L'
N° 266
BIBLIOTHÈQUE

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M DCCC XCIV

RAPPORTS

DE

MM. WARÉE, NOIROT-BIAIS, SIMON, CLUZE
JEANDRON-FERRY
SCHORESTÈNE, PATAY ET ANCELOT

COMMISSAIRES RAPPORTEURS

AVEC

UNE INTRODUCTION DE M. JULIEN HAYEM

PRÉSIDENT DU COMITÉ 26

AVANT-PROPOS.

Monsieur le Commissaire général,

Vous m'avez fait un très grand honneur en me demandant de vouloir bien, en ma qualité de président du Comité 26, servir de lien et de trait d'union à tous les délégués et rapporteurs choisis parmi nos collègues. Vous m'avez, grâce à ce mandat, prolongé dans mes fonctions, et vous m'avez permis de trouver, dans la lecture de ces intéressants travaux, plaisir et profit.

Il m'a semblé qu'en étudiant ces rapports, tous ceux que le développement de nos industries intéresse partageraient mon opinion mais ne pourraient pas se rendre compte de l'importance de notre manifestation à Chicago; qu'ils connaîtraient bien les exposants et les objets exposés mais non le cadre où ils se sont si brillamment produits.

La pensée m'est donc venue de fixer et de rappeler les installations du Comité 26 et de décrire notre exposition au point de vue matériel et technique.

Cette description n'est-elle pas une préface naturelle des rapports?

Le Comité 26, désireux d'assurer un très grand éclat à son exposition qui devait être une des plus visitées, sinon la plus fréquentée par le public élégant du Nouveau Monde, a résolu de confier la direction des travaux de décoration et d'installation à un architecte ayant déjà fait ses preuves; il a choisi dans une de ses premières séances M. Jacques Hermant, architecte de la Ville de Paris, diplômé par le Gouvernement.

M. Jacques Hermant, qui avait rempli en 1889 à l'Exposition universelle de Paris les fonctions d'inspecteur principal du service des installations, possédait une expérience complète de toutes les ques-

IMPRIMERIE NATIONALE.

tions si délicates que soulève la présentation des objets et paraissait tout désigné pour mener à bien ce travail.

L'espace concédé au Comité 26 se composait d'un vaste rectangle de 23 m. 39 de largeur et de 57 m. 36 de longueur, soit 1,341 m. 65. — Ce rectangle s'ouvrait, au Sud, sur la Columbia avenue, grande artère qui suivait l'axe longitudinal du Palais des Manufactures; à l'Ouest, sur une voie intérieure de la section française qui longeait tout un grand côté. Il était bordé au Nord par une cloison qui le séparait de la céramique; à l'Est, il s'adossait à la séparation entre la France et la Belgique, sur laquelle étaient ouvertes trois larges portes placées sur des voies transversales de la section française : les visiteurs, en les traversant, venaient aboutir à la section belge. Ce rectangle était donné au Comité 26, on pouvait dire complètement nu, s'il n'avait été borné par la cloison que nous venons de mentionner et orné de la façade générale de la section française dressée par les soins du Gouvernement.

Le palais dans lequel on devait installer les exposants du Comité 26 était, à peu de chose près, la reproduction de notre galerie des machines : il se composait d'immenses fermes de 110 mètres formant un vaisseau de 60 mètres de hauteur sur 500 mètres de longueur, entouré de bas côtés fort larges, dont une partie, recouverte d'un plancher pour former un premier étage, rendait le rez-de-chaussée très sombre.

La nef était au contraire colossale et, par ses dimensions mêmes, rendait presque impossible une exposition disposée d'une façon un peu artistique et suffisamment intime pour les objets de détail qu'il s'agissait d'y présenter.

Dans cet état, l'architecte fut amené à considérer l'emplacement réservé presque comme un terrain extérieur, sur lequel le plus simple était d'élever une sorte de pavillon isolé et complet. Ce pavillon se composerait de trois salons et serait formé de cloisons en planches et en charpente décorées avec des staffs et des tentures auxquelles on donnerait une hauteur raisonnable et qui pourraient supporter des velums formant plafond et dissimulant le vide de la nef.

On réaliserait ainsi de véritables salons ayant les proportions des salles de musées et dans lesquels il serait facile de placer de belles vitrines et d'installer les objets d'une façon distinguée et attrayante.

Si tous les produits à exposer, costumes, dentelles, broderies, lingerie, chapellerie, éventails, chaussures, etc. (pour la plupart des articles de luxe), nécessitaient pour leur présentation des vitrines d'une certaine richesse et d'une grande distinction, leur nature même exigeait qu'ils pussent être vus de près et que les vitrines ne fussent pas trop hautes. Il fallait donc rehausser avec quelque éclat la partie supérieure des salles et les surfaces de mur non occupées.

Voilà le plan général que l'architecte s'est tracé, et il a été aussi heureux dans l'exécution que dans la conception : il a pu et su composer un grand salon et deux plus petits qui ont fourni un ensemble très harmonieux et qui ont été les plus appréciés de la section française.

Prenant comme donnée générale l'époque essentiellement riche et majestueuse du siècle de Louis XIV, M. Hermant a imaginé pour le grand salon une ordonnance architecturale d'une allure très décorative.

Des pilastres ioniques en marbre de couleur avec chapiteaux et bases en cuivre doré supportaient un entablement dans la frise duquel se détachaient, sur des plaques de marbre entourées d'ornements en cuivre doré, les noms des principales villes de France.

Au-dessus de cet entablement, une grande voussure, percée de baies demi-circulaires donnant du jour et de l'air à la salle, venait la refermer légèrement et encadrer un splendide velum formant plafond, en toile écrue, encadré sur les quatre côtés d'un immense entre-deux de guipure et percé au centre d'une large rosace également en guipure.

Dans les angles et dans les tympans formés à chaque travée par les pénétrations des baies, la voussure était décorée de vigoureux cartouches contenant de jolis médaillons et reliés par des guirlandes à des têtes de satyres formant clef sur les arcs.

Tout cet ensemble était peint d'un ton sobre et clair simplement rehaussé par les éclats des cuivres qui venaient atténuer la légère teinte dorée répandue sur toute la salle par le velum écru.

Pour décorer les panneaux placés entre les pilastres ioniques au-dessus des vitrines, le Comité avait demandé au peintre Charles Toché, l'habile et brillant décorateur, une série de vingt-quatre panneaux représentant l'histoire du costume en France et destinée à compléter l'exposition matérielle du costume moderne présentée dans la salle.

Ces vingt-quatre figures, exécutées à l'aquarelle sur fond d'or, venaient heureusement compléter la décoration de la salle et lui donner cette note d'intérêt artistique qui distingue les expositions françaises.

Parmi ces peintures, quelques-unes étaient véritablement remarquables : nous ne saurions passer sous silence : l'*Incroyable*, la *Marchande de moulins à vent sous Louis XV*, et surtout l'*Élégante de 1830*, qui font grand honneur à l'artiste si justement renommé pour son goût et pour son originalité.

Les deux salons latéraux de moindre hauteur, dans l'un desquels devaient être exposées les dentelles, tandis que l'autre contiendrait les vêtements des deux sexes, étaient traités plus sobrement, toute la richesse de la décoration étant concentrée sur les motifs des portes et sur la voussure du plafond.

Une tenture havane recouvrait les murs dont les vitrines (plus hautes d'ailleurs dans ces deux salons que dans celui du milieu) occupaient une plus grande partie : de place en place pendaient de grands cartouches sur lesquels on pouvait lire le nom des principales industries exposées dans la salle.

Dans les trois salons, les vitrines, sauf les différences de hauteur et de profondeur, étaient rigoureusement de même type, ce qui donnait une grande unité à l'ensemble de l'exposition et laissait bien pressentir au visiteur qu'il entrait dans des salles destinées à contenir l'une des parties les plus importantes de l'industrie française.

Elles étaient entièrement en bois de palissandre avec soubasse-

ment plein, également en palissandre et formant armoire. Toute la partie destinée à contenir les produits était simplement fermée par des châssis en fer et de très grandes glaces, les montants se trouvant réduits à la plus petite dimension possible.

Le bandeau portant l'inscription était couronné par une corniche rehaussée d'ornements de cuivre; les angles supérieurs étaient décorés d'une riche tête de satyre également en cuivre se reliant avec des cornes d'abondance. L'ensemble rappelait par sa silhouette vigoureuse les brillantes compositions de Lepautre, et se mariait d'une façon très heureuse avec les décorations du salon d'un style Louis XIV très accusé.

Il n'a pas suffi au Comité 26 de faire de ses salons une œuvre marquée au coin de l'esprit français le plus pur; il a tenu à se mettre à la portée de visiteurs moins experts en matière artistique et d'un goût moins raffiné. Ayant à sa disposition plusieurs emplacements privés de lumière, il a consacré l'un d'eux à un tableau de personnages en cire, représentant les *Délices de la maternité*, de Moreau le Jeune.

Ce tableau, qui est la reproduction très exacte d'une des plus charmantes œuvres d'un de nos graveurs les plus fins et les plus observateurs, avait joui chez nous, à l'exposition des arts de la femme, d'un succès considérable. C'est l'Union centrale des arts décoratifs qui l'avait fait composer et installer par les meilleurs artistes et ouvriers du musée Grévin. Cette scène, on doit s'en souvenir, était si habilement rendue, si consciencieusement reproduite qu'elle semblait une tranche de réalité et de vie. Les arbres et les feuillages n'étaient pas dus au pinceau du décorateur mais tremblaient sous le souffle du vent; les fleurs brillaient des plus riches couleurs sous le rayonnement d'une lumière intense et pure et, au milieu de ce cadre gracieux, la mère de famille s'épanouissait radieuse et sereine pendant que le père enjoué et souriant élevait de terre son adorable enfant et le portait dans ses bras tendus au-dessus de sa tête. Oui, c'étaient bien là toutes les joies de la maternité se concentrant et se résumant dans la contemplation de parents heureux et ravis et d'un enfant souriant de son doux sourire.

On ne saurait croire combien ce tableau a eu de vogue à Chicago : les visiteurs se pressaient en foule dans les salons de Moreau le Jeune; tous y venaient, beaucoup y revenaient. Mais l'esprit américain ne s'est pas contenté de ce simple titre : les *Délices de la maternité.* Beaucoup ont voulu donner à cette scène une couleur historique, presque patriotique. Les uns l'ont appelée : l'*Enfance de Louis XVI,* les autres : *Moïse sauvé des eaux.* Il serait intéressant de savoir quels sont les Américains qui ont voulu faire remonter si haut et si loin ce délicat et délicieux tableau qui ne tient ni de l'histoire ni du mystère et dont le plus grand mérite est de traduire dans une langue simple et calme des sentiments éternels, parce qu'ils sont tirés des profondeurs de nos entrailles.

Je ne sais, Monsieur le Commissaire général, si vous avez trouvé ma description des salons du Comité 26 exacte et fidèle au point de les faire revivre sous vos yeux, mais ce que je me rappelle, c'est que vous m'avez dit qu'en les parcourant vous aviez éprouvé un sentiment de patriotique fierté. Quel plus bel éloge pouviez-vous décerner aux membres et aux exposants du Comité 26 ?

J'ai dit, dès les premières lignes de cet avant-propos, que j'avais trouvé, dans la lecture des rapports, plaisir et profit : plaisir, car la plupart de mes collègues se sont plu à signaler la supériorité de notre pays; profit, car à côté des éloges décernés à nos compatriotes, chaque rapport contient beaucoup de renseignements et d'avis précieux.

Vous ne trouverez pas mauvais, Monsieur le Commissaire général, que je prenne la liberté de passer en revue et de commenter le plus grand nombre de ces instructifs documents. Après les avoir étudiés et résumés, quelquefois discutés et complétés, j'essaierai d'en faire la synthèse et d'en tirer des conclusions utiles pour l'avenir de nos industries.

INDUSTRIES DES DENTELLES.

Les industries des dentelles, des broderies et passementeries étaient autrefois (il n'y a pas longtemps encore) considérées comme des industries de luxe. Tous leurs produits, nous devrions dire toutes leurs œuvres ou, si l'on préfère, leurs chefs-d'œuvre, ne s'appliquaient qu'aux personnes de condition élevée ou pourvues des avantages de la fortune. Le développement de la richesse générale, le désir qui se répand dans toutes les classes d'un bien-être chaque jour croissant, les progrès industriels font peu à peu tomber sinon dans l'usage commun, du moins dans l'usage du plus grand nombre, une grande quantité de marchandises regardées auparavant comme produits de luxe. Qui pourrait soutenir aujourd'hui que les dentelles, les broderies et les passementeries sont réservées à l'aristocratie ou à la fortune? Elles se sont, comme beaucoup d'autres objets principaux ou accessoires du vêtement, vulgarisées et démocratisées.

M. Adrien Warée, dans son rapport très complet et très substantiel sur les dentelles, a examiné et discuté toutes les questions relatives à cette industrie si importante, si artistique et si française. Après avoir passé en revue la fabrication de la dentelle depuis le xve siècle jusqu'à nos jours, après avoir évoqué toute son histoire si brillante et si flatteuse pour notre amour-propre national, M. Adrien Warée a étudié dans tous ses détails la production moderne, l'influence si considérable des métiers à dentelle sur les destinées de l'industrie, le préjudice si profond causé au travail à la main par la création et les perfectionnements de la machine due au génie de Josué Heilmann et par les procédés de la chimie appliqués aux guipures et aux broderies.

Passant à l'état de la production dentellière à la main, le consciencieux rapporteur a constaté avec tristesse que presque partout le nombre des ouvrières avait considérablement décru, que le nombre des ouvrières était tombé en Normandie (Manche, Cal-

vados, Orne) de 55,000 en 1851 à 7,000; en Lorraine (Vosges, Meurthe-et-Moselle), de 20,000 à 13,000; dans le Nord, de 8,000 à 2,500; en Auvergne, de 130,000 à 92,000. En 1851, si les évaluations de M. Aubry étaient exactes, l'Auvergne seule comprenait plus d'ouvrières dentellières qu'aujourd'hui la France entière : en effet, la récapitulation des ouvrières réparties dans douze départements donne, d'après M. Warée, le chiffre lamentable, si on le compare à celui du milieu de ce siècle, de 127,000 dentellières.

Au milieu de cet abaissement général du nombre des ouvrières, il est bon et presque consolant de signaler l'éclosion, depuis 1861, et le développement de la fabrication dentellière de la Franche-Comté. « C'est à Fontaine, petit village près de Luxeuil, dit M. Warée [1], que Mme Gandillot installa les premières ouvrières en broderies sur filets sous la direction des sœurs de l'école. » Aujourd'hui cette fabrication, après s'être étendue dans la Haute-Saône, le Doubs et les Vosges, occupe environ 12,000 ouvrières et ne craint pas de mettre en œuvre les travaux les plus compliqués et les plus artistiques.

L'exportation des dentelles s'est élevée en 1892 et en 1893 au chiffre très respectable de plus de 50 millions et de plus de 51 millions, en augmentation de près de 40 millions sur les années 1890 et 1891. Il est évident que cet accroissement considérable des affaires pendant ces deux dernières années est dû à l'influence prépondérante de la mode, mais il peut en être encore ainsi pendant un bon nombre d'années et, s'il est vrai que l'activité, l'ingéniosité et les efforts des fabricants puissent fixer le goût et avoir raison des caprices féminins, il n'y a pas de motif pour que le règne de la dentelle soit près de disparaître.

L'Amérique a importé de France plus de 21 millions de produits de dentelles de soie et de coton (dentelles vraies ou fausses) pendant l'année 1891-1892 : chiffre considérable et qui suffit à

[1] Rapport de M. Ad. Warée sur les *Dentelles vraies* à l'Exposition de Chicago, p. 19.

justifier l'empressement qu'ont mis tous nos plus grands fabricants à figurer à l'Exposition de la *World's Fair*.

La Belgique a toujours été et demeure notre seule concurrente pour l'industrie de la dentelle : elle compte près de 49,000 personnes, ouvriers et ouvrières, consacrées à ce genre de travaux. Ce chiffre fourni par des documents officiels est au-dessous de la vérité et doit, d'après M. Warée, être porté à 65,000 : l'effectif total étant estimé par M. Aubry en 1851 à 90,000, il y aurait, en Belgique comme en France, une réduction considérable et aussi fâcheuse des ouvrières à la main.

L'industrie de la vraie dentelle n'existe sérieusement qu'en France et en Belgique; l'Allemagne et l'Angleterre comptent à peine quelques milliers d'ouvrières et ne produisent que des quantités insignifiantes et des articles sans valeur artistique. Comme le constatait M. Aubry en 1851, l'Italie, au point de vue dentellier, « n'existe que dans le passé », et l'on ne doit plus compter que pour mémoire les dentelles d'Italie. L'Espagne seule, parmi les pays d'Europe, a accompli quelques progrès sérieux.

BRODERIES, PASSEMENTERIES.

Les broderies et les passementeries françaises, de même que les dentelles, conservent leur ancienne et fameuse supériorité.

A Chicago, nos broderies ont laissé loin derrière elles tous les produits étrangers, même ceux de l'Allemagne. Le très distingué rapporteur, M. Noirot-Biais, reconnaît que l'Allemagne a fait un gros effort et que les fabriques d'Eibenstock et Plauen ont présenté leurs plus beaux rideaux et leurs stores et leurs vitrages les plus riches. « Mais ce qui frappe avant tout dans cette exposition, observe M. Noirot-Biais[1], c'est la recherche de l'effet sans aucune préoccupation de l'art. Le dessin n'est point étudié, il est lourd et d'une monotonie désespérante.

[1] Rapport de M. Noirot-Biais : *Broderies, passementerie*, p. 69.

« Partout, de grands bouquets jetés sans goût, aucune idée d'ensemble dans la composition. Le coloris est criard : des tons crus qui tirent l'œil et le fatiguent. Quant à l'exécution, elle est généralement sans finesse et se ressentant par trop de ce besoin de bon marché qui, s'il doit s'allier avec l'art pour faire des produits commerciaux, ne doit cependant pas l'exclure complètement. »

L'Allemagne s'attache surtout à la fabrication des articles à bon marché et cherche à s'éviter les frais si considérables de dessins et d'échantillonnages personnels. « Souvent, dit M. Noirot-Biais [1], elle procède par simple voie de démarquage, si bien que nos fabricants français ont plus à craindre la copie de leurs modèles qu'une concurrence proprement dite.

« Ajoutons qu'outre la différence de prix de la main-d'œuvre qui rend déjà la lutte plus difficile, ils ont à acquitter sur les matières premières un droit de 20 francs par kilogramme, droit qui n'est que de 2 fr. 50 de l'autre côté du Rhin. Tout cela contribue à placer cette industrie si essentiellement française dans une situation des plus critiques. »

Pour les passementeries, l'Allemagne nous fait une très rude concurrence. Barmen, de même que Plauen et Eibenstock pour les dentelles, nous emprunte nos modèles et les applique très souvent sans changement aux articles bon marché. A Chicago, au vif regret du rapporteur de notre industrie, ne figuraient pas les principaux fabricants de passementeries de l'Allemagne. Cette abstention est d'autant plus fâcheuse que le chiffre des exportations de ce pays est considérable et s'est élevé, en 1871, pour la passementerie de coton à 19 millions de marks; pour les passementeries de laine à 16 millions, et pour les articles de soie pure et de soie mélangée à 10 millions.

La passementerie militaire allemande a fait à Chicago une manifestation imposante et tout à fait digne de la nation qui peut mettre sur pied plus de soldats qu'aucune autre d'Europe.

[1] Rapport de M. Noirot-Biais : *Passementerie*, p. 70.

En matière de broderies, les États-Unis se sont appliqués à présenter toutes les variétés de travail que peuvent fournir les machines à coudre les plus simples et les plus compliquées. « A vrai dire, observe M. Noirot-Biais [1], aucune comparaison ne saurait être établie entre cette broderie et celle qui est exécutée à la main. Malgré l'habileté des ouvrières que nous avons vues travailler sous nos yeux, le coloris ne peut jamais atteindre une grande pureté, les figures sont comme empâtées; le point toujours identique leur donne une raideur qui choque l'œil. Quoi qu'il en soit, si le résultat n'est pas parfait, il est cependant curieux, et indique ce qu'une machine si simple en elle-même permet d'atteindre aujourd'hui. »

Aux États-Unis, on peut et l'on doit reconnaître que la fabrication de la broderie à la main n'existe pas plus que celle de la dentelle; il n'y a pas d'organisation industrielle pour ces deux genres de produits. Cependant beaucoup de dames américaines sont éprises de la broderie à la main : au *Woman's building*, beaucoup de pièces intéressantes ayant un caractère original et finement exécutées témoignaient du soin très vif que des personnes bien intentionnées prennent de créer cette industrie en Amérique; mais ces genres de travaux sont le résultat d'efforts isolés ou de groupements dus à la volonté de quelques-uns; ils ne se rattachent à aucune école nettement déterminée. Toutefois bon nombre d'associations se sont organisées en vue d'apprendre et de propager la broderie à la main; des écoles ont été fondées dans beaucoup de localités : ainsi la *Prat and Brookling School of applied design for women*. En outre, dans presque toutes les écoles professionnelles de filles, les programmes d'études pratiques comprennent l'enseignement du dessin et de la broderie.

En 1894, de même qu'en 1889, on peut répéter ce que disait si bien le savant rapporteur de la classe 34, notre estimé collègue du Comité 26 à Chicago, M. Ernest Lefébure :

La France a un intérêt de premier ordre à entretenir la prospérité des industries de la classe 34. Rien ne met plus en relief les aptitudes de l'ouvrière

[1] Rapport de M. Noirot-Biais : *Passementerie*, p. 71.

française que la dentelle, la broderie et la passementerie. Il s'agit de travaux où le talent de nos dessinateurs, le goût de nos fabricants décuplent la valeur des matières mises en œuvre.

Il faut donc chercher tous les moyens de garder ces industries, d'aider à leur développement et de les défendre contre ce qui pourrait leur nuire.

Au dehors, nous n'avons que deux concurrences à craindre : les Suisses pour la broderie mécanique et les Belges pour la dentelle à la main. Notre marché intérieur est très envahi par eux, et des droits suffisants devraient être prélevés sur les affaires qu'ils font chez nous.

Mais un intérêt domine tout, c'est que Paris doit rester le marché principal pour ces articles, le régulateur de la mode et mériter par son bon goût d'être toujours consulté par le monde entier, quand il s'agit d'achat de dentelles, de broderie et de passementerie.

Pour cela, il ne faut pas laisser abaisser la qualité de la fabrication française. Nous y arriverons en ne perdant pas de vue les questions d'apprentissage. C'est le rôle de l'État non pas de former lui-même les apprentis, mais de stimuler par tous les moyens en son pouvoir le zèle des autorités locales, des associations, des syndicats, afin qu'on sacrifie à l'apprentissage le temps nécessaire pour faire une étude bien complète des procédés de fabrication. Il faut que dans chaque spécialité nous formions pour l'industrie des recrues appelées à devenir plus habiles ouvrières que nulle part ailleurs.

Mais l'habileté manuelle ne suffit pas, il faut viser plus haut encore et s'occuper surtout de développer le goût du public français dans toutes les classes de la société. Ceci est de première importance.

Il faut multiplier les cours de dessin, de peinture et de sculpture. Il faut seconder de toutes façons la formation des artistes de l'industrie à tous les degrés. On doit mettre sous leurs yeux, par des bibliothèques et des musées spéciaux, les plus beaux modèles du passé. Il faut enfin créer des cours et des conférences où des voix autorisées apprennent à tous, ouvriers, fabricants et acheteurs, à distinguer ce qui est vraiment beau. Apprenons l'histoire des meilleures œuvres humaines, mais apprenons par-dessus tout à déchiffrer ce livre inépuisable de la nature où la main divine a accumulé tant de chefs-d'œuvre dont nous n'étudions pas assez les multiples beautés.

L'exposition actuelle prouve que nous gardons toujours notre supériorité dans les industries d'art, mais la lutte est ardente; les étrangers fondent à l'envi des écoles et des musées. Un pays comme le nôtre ne doit pas se laisser devancer; ne négligeons aucun de ces moyens, dont l'utilité est incontestable, pour triompher encore dans l'avenir sur les champs de bataille de l'industrie.

Quelque longue qu'elle ait été, nous n'avons pas craint de re-

produire cette conclusion, car elle est exactement conforme à celle de M. Warée et à celle de M. Noirot-Biais. On pourrait adresser aux industries qui font l'objet de ces deux rapports les éloges particuliers que M. Warée décerne à la fabrication de M. Ernest Lefébure en ces termes : « La maison Lefébure a toujours occupé la première place aux expositions; gardienne des grandes traditions, elle reste presque seule à fabriquer les points d'Argentan et d'Alençon; éprise des somptuosités du passé, elle a de tout temps cherché à maintenir à la dentelle son caractère artistique, et les plus belles pièces des corbeilles princières ou royales de notre époque sortent de sa fabrique de Bayeux.

Ce que dit le rapporteur de 1893 sur les mérites du rapporteur de 1889, on pourrait l'appliquer aussi à la fabrication de M. Warée, et d'une manière générale à l'industrie française. Oui, notre pays est le gardien fidèle des traditions d'autrefois; oui, la France conserve la première place dans les industries des dentelles, des broderies et des passementeries. Pour les dentelles, la Belgique seule continue à rivaliser avec nous, grâce aux écoles d'art qu'elle a su si libéralement installer et si largement doter; mais il ne convient pas que nous nous endormions dans une sécurité trompeuse. S'il est vrai que, fort heureusement pour nous, comme l'observe M. Noirot-Biais, les industries d'art ne se transportent pas comme les industries simples et mécaniques qui relèvent d'une consommation courante, il est vrai aussi que des produits nouveaux, fabriqués industriellement, se créent chaque jour et se répandent, reproduisant les œuvres les plus relevées de l'art. Il ne suffit pas que la France soit une grande artiste, il faut qu'elle demeure la plus grande des artistes, et qu'à côté des admirables travaux à la main dont elle a sinon le monopole absolu (car elle a pour émule et pour rivale la Belgique), elle établisse et développe chez elle les industries mécaniques affectées aux dentelles, broderies et passementeries. Les législateurs douaniers de 1890 ont cru faire merveille en élevant d'une façon excessive tous les droits sur les produits fabriqués à l'étranger et en suivant les conseils

donnés par M. Lefébure en 1889 : ils n'ont malheureusement pas réussi. La Suisse, l'Allemagne et l'Angleterre nous ont peut-être fourni moins de marchandises, mais leurs affaires d'exportation ont pris un développement de plus en plus considérable. Depuis 1890, la broderie mécanique a vu se créer en France quelques établissements importants, il est vrai, mais dont les produits sont uniquement consacrés à la consommation intérieure; parmi les fabricants qui se sont grandement installés en France et y ont implanté les métiers à broder suisses, la plupart ont conservé et développé leurs ateliers établis à l'étranger pour faire face aux demandes de l'exportation. Combien n'aurait-il pas été préférable de permettre à ces fabriques de se créer en France et d'affranchir leurs matières premières de droits exorbitants?

En résumé il est nécessaire, pour maintenir notre supériorité dans les travaux à la main, de multiplier les écoles techniques et professionnelles, d'organiser plus largement l'enseignement du dessin, de propager l'étude des arts appliqués à l'industrie, de faire pénétrer dans les écoles de filles la culture du beau, d'intéresser bon nombre de femmes françaises et d'artistes au développement du goût chez nos futures ouvrières. L'enseignement officiel de l'État et l'initiative privée peuvent et doivent se prêter dans cette œuvre patriotique un mutuel appui. Voilà pour nos industries de luxe et pour notre travail manuel.

Pour introduire et répandre chez nous les industries mécaniques des dentelles, des broderies et passementeries, il faut obtenir des matières à prix réduit et demander la suppression des droits actuels et le rétablissement des traités de commerce. Loin de nuire au travail à la main, les procédés mécaniques serviraient ses intérêts; les consommateurs qui aiment le beau (et il y en aura toujours, le chiffre de nos affaires avec l'Amérique en est un éclatant témoignage) recherchent les œuvres de nos artistes en dentelles, broderies et passementeries, et les clients jaloux des marchandises à bon marché pourront se procurer en France, à des prix égaux ou avec des différences de prix peu sensibles, des produits supérieurs

à tous les autres par la valeur des dessins, la variété des créations et l'harmonie des couleurs. Les modèles français, qu'ils soient exécutés à la main ou mécaniquement, se recommanderont au monde entier par leur nouveauté, leur bon goût et leur cachet spécial. Voilà de quelle façon les industries de luxe pourront de plus en plus se développer et se démocratiser dans le bon sens du mot et au plus grand profit de notre pays.

BOUTONS.

Le rapporteur de 1889 signalait, entre autres défections, l'absence des fabricants américains, et concluait en ces termes : « Nous serions dans l'erreur en considérant cette réserve comme un aveu tacite d'infériorité. Mais il est de toute évidence qu'à nos redoutables concurrents il convenait mieux de voir que d'être vus. »

L'industrie française des boutons suit, malheureusement, au point de vue des affaires d'exportation une marche descendante; les chiffres annuels depuis près de six ans n'ont cessé de décroître; et, depuis 1889, il y a eu une nouvelle perte de près de 3 millions d'affaires. Les exportations de 1892 n'ont pas atteint 8 millions. M. Noirot-Biais fait observer que les États-Unis qui représentaient les deux tiers de notre exportation n'en représentent plus qu'un tiers.

La France avait dans l'industrie des boutons un exposant de premier ordre, d'une renommée universelle et d'un éclat incomparable; prononcer ou écrire le nom de la maison Bapterosses suffit. Partout où figurent les produits des usines de Briare, chacun s'empresse de proclamer leur supériorité incontestée; chacun reconnaît que non seulement les boutons en pâte céramique français jouissent d'un renom légitime, mais, ce qui ne vaut pas moins, que les établissements fondés par M. Bapterosses peuvent être regardés comme des institutions sociales et philanthropiques dignes de tous les éloges et de tous les respects.

L'Autriche et la Bohême seules se sont produites à l'Exposition du quatrième Centenaire de la découverte de Christophe Colomb,

et cela sans beaucoup de frais et sans beaucoup d'éclat. Si les fabricants de boutons des grands pays d'Europe se sont abstenus en masse, cela tient surtout à ce que, depuis le bill Mac Kinley, les boutons étaient frappés d'un droit exorbitant: 2 *cents* 1/2 par ligne et par grosse, et 25 p. 100 *ad valorem*. C'est au moment même où se tenait l'Exposition de Chicago que les fabricants de boutons américains luttaient avec la plus grande vigueur pour le maintien ou pour une très légère atténuation seulement des droits imposés par le bill Mac Kinley.

Il est curieux et certainement intéressant de prendre connaissance des arguments présentés en faveur du maintien des droits par M. Raymond, de Detroit (Michigan), avocat de l'Association nationale des fabricants de boutons de nacre.

1. L'industrie des boutons de nacre n'est pas et ne peut pas devenir un monopole.

2. La moyenne de la main-d'œuvre est de 61 p. 100 et le travail est exécuté moitié par des hommes et moitié par des femmes et des enfants, estimés à un nombre de 7,000 à 10,000 mains en tout.

3. La moyenne des salaires, par semaine, du travail américain est de 185 p. 100 plus élevée que celle du travail étranger; et la moyenne par grosse du travail aux pièces est de 200 p. 100 plus élevée.

4. La moyenne des bénéfices des détaillants sur les prix des boutons fabriqués aux États-Unis est de 97 p. 100, tandis que les bénéfices sur le prix des boutons importés, de 1889 à 1893, sont seulement de 52 1/2 p. 100.

5. Le prix des vêtements, tels que vêtements de dessous pour lesquels on fait usage de boutons fabriqués en Amérique, n'a pas été augmenté d'un iota en raison de l'augmentation produite par les boutons, une différence si minime étant noyée dans les prix de revient des fabricants de ces marchandises.

6. La moyenne des prix actuels des boutons américains est d'environ 85 p. 100 plus élevée que celles des prix viennois correspondants en 1889.

7. Nous recommandons un changement dans la dénomination de la classe des boutons de nacre, qui préviendra la fraude commise au préjudice du Gouvernement et des fabricants par ceux qui importent des boutons non percés,

à titre de fabricants de nacre, avec un droit de 40 p. 100; et nous soumettons à l'agrément du comité cette dénomination : *Boutons de nacre, disques de nacre, fabriqués partiellement en boutons ou destinés à cet usage, un droit de... francs.*

8. Nous recommandons une réduction de 40 p. 100 dans le droit spécifique actuel, laissant au tarif nouveau 1 *cent* et 1/2 par ligne et 25 p. 100 *ad valorem*, qui maintiendra en substance la situation actuelle, comme démontré à la proposition 6.

9. Le droit réduit que nous demandons de 1 *cent* 1/2 par ligne et 25 p. 100 *ad valorem* n'est pas droit d'attente que nous désirons voir encore plus réduit plus tard, mais c'est le droit minimum qui permettra à l'industrie actuellement organisée de se soutenir.

10. Un simple droit *ad valorem* n'est ni pratiquable ni désirable pour cette industrie dont les produits consistent en d'innombrables sortes et qualités. Admettre des différences qui nécessitent un expert, c'est ouvrir une porte aux fraudes au préjudice du Gouvernement et des manufacturiers sans pouvoir l'empêcher.

Il est inutile de suivre le développement de chacune de ces propositions; elles suffisent à démontrer non seulement la création d'une industrie américaine des boutons, mais la volonté très ferme des fabricants de vivre, d'élargir leur industrie et de soustraire le marché national à tous les étrangers.

Voici, d'après des renseignements reçus il y a quelques jours, le résumé de ce qui s'est passé aux États-Unis dans l'industrie boutonnière et sa situation actuelle.

Les droits exorbitants du bill Mac Kinley avaient encouragé beaucoup d'étrangers et surtout de nombreux Viennois à se fixer aux États-Unis et à y installer leur fabrication : tous s'étaient jetés sur l'Amérique comme les mineurs se précipitent sur un sol fécond en pépites d'or; tous étaient assurés de faire fortune; il n'y avait qu'à se présenter et à faire quelques efforts.

Malheureusement, on n'avait pas compté avec les termes exacts du bill; on n'avait vu que l'esprit et pas la lettre, et l'on avait réussi à violer l'esprit en s'en tenant aux désignations du bill. Au lieu d'introduire des boutons percés, les importateurs firent entrer des

IMPRIMERIE NATIONALE.

boutons, ou, autrement dit, des disques de nacre parfaitement ouvrés et auxquels seuls manquaient les deux ou trois trous qui permettraient de les coudre ou de les fixer; ces boutons ne subissaient que 40 p. 100 de droit. Dès qu'il fut possible d'importer dans ces conditions, la fabrication étrangère implantée en Amérique subit un temps d'arrêt immédiat et sérieux; les déceptions et les déboires succédèrent aux illusions et aux enchantements de la première heure, et les fabricants et ouvriers étrangers retournèrent presque tous dans leurs pays d'origine.

Les droits établis par le bill Wilson ont donné satisfaction à presque tous les vœux émis par M. Raymond au nom de tous les fabricants de boutons des États-Unis.

Sous le régime douanier actuel, la fabrication nationale repose sur des fondements solides et n'est plus à la merci des invasions du dehors. L'importation ne demeure possible que dans des boutons de qualité peu courante et d'un prix élevé. Tous les boutons à coudre de 18 à 24 lignes, et en général tous les articles de qualité moyenne se fabriquent aux États-Unis et procurent aux ouvriers des salaires plus que convenables et aux fabricants des bénéfices suffisants et, suivant l'expression usitée, normaux.

Les hommes ont, en général, des salaires journaliers de 1 1/2 à 2 dollars, et les femmes de 75 cents à 1 dollar. Les bénéfices des patrons, actuellement modérés, n'exciteront plus les ardeurs et l'enthousiasme d'autrefois, mais ne manqueront pas de se modifier et de s'améliorer avec les conditions mêmes et l'organisation du travail industriel. Chaque jour d'ailleurs des progrès se réalisent; les machines se perfectionnent; leur emploi se multiplie et se généralise; la matière première n'est plus tirée comme autrefois d'Autriche ou d'ailleurs et vient, pour certains produits, directement en Amérique. Les maisons existantes gagneront en importance et se développeront plutôt que le nombre des fabricants ne s'augmentera; d'autre part, à notre vif regret et à notre plus grand préjudice, l'importation diminuera de plus en plus.

La France, au moins, pourra-t-elle conserver la vente des bou-

tons de fantaisie et de luxe? Nous n'osons pas le croire, d'autant plus que l'Amérique a déjà changé sa manière d'acheter; elle ne procède plus par grandes commandes données à l'avance, quelques mois avant l'ouverture des saisons. Elle commissionne beaucoup moins largement, et, avec les progrès actuels et futurs de la fabrication nationale, il est malheureusement à prévoir qu'elle ne nous achètera plus que des échantillons et des types.

Voilà des vérités bien sombres et bien désagréables que M. Noirot-Biais n'a fait qu'indiquer, mais sur lesquelles il était bon et nécessaire d'insister. C'est seulement en connaissant le mal qu'on peut étudier et préparer les remèdes.

CORSETS.

La France, la Belgique, les États-Unis, l'Autriche et le Brésil avaient seuls exposé des corsets. Le rapporteur de cette industrie ne s'est pas attardé à faire l'historique de son industrie et à envisager les progrès ou les changements survenus depuis 1889 : il s'est surtout préoccupé de la concurrence faite aux produits français par la fabrication américaine. « J'ai constaté avec regret, dit-il, mais il faut bien le reconnaître, les progrès sérieux accomplis par les Américains, surtout pour l'article courant. » Cette déclaration a d'autant plus de valeur que M. Oppenheim, par une faveur toute spéciale et pour ainsi dire personnelle, a été admis à visiter plusieurs établissements de ses concurrents d'outre-mer; il a pu constater *de visu*, dans deux fabriques de New-Haven (Connecticut), que les installations sont grandioses, les outillages perfectionnés, les machines mises en mouvement par des moteurs à vapeur de 40 à 50 chevaux, et que la production est poussée avec une activité fébrile et constante. « L'Américain, a observé le rapporteur, travaille pour la masse (*for the million*), et sa grande préoccupation est de fournir de vastes quantités. Pour cela il ne travaille que sur peu de modèles, et cette précipitation dans la fabrication a pour conséquence de ne produire que l'article bon marché... »

Les manufactures américaines tirent d'Europe leurs fournitures pour corsets, entre autres le coutil d'Évreux, et pour une part considérable la baleine de corne, les œillets, la soie à coudre et les buscs et ressorts, de Paris.

Nous savons déjà qu'à côté de la France, les Allemands et les Belges avaient réussi à produire très grandement et très avantageusement les corsets; nous connaissions de très importantes fabriques établies à Stuttgard, Cannstatt, Gœppingen, Cologne, Berlin, Francfort, etc.; nous connaissions des établissements belges dont les uns faisaient un chiffre considérable et les autres jouissaient d'une réputation déjà ancienne de bon goût et de travail très soigné, mais nous ignorions que les États-Unis eussent, en si peu de temps, acquis une aussi grande force de production.

Il ne nous reste à tirer du rapport de M. Oppenheim que des conclusions assez noires, presque semblables à celles que provoque l'industrie des boutons : d'ailleurs M. Noirot-Biais les formule dans des termes que nous ne voudrions pas affaiblir et que nous nous bornerons à reproduire [1] :

Aussi appréciés qu'ils soient sur les marchés étrangers, les articles français sont partout battus en brèche. A la concurrence qui nous vient de l'Allemagne et qui est particulièrement redoutable, parce qu'elle s'attaque, ainsi que nous l'avons signalé plus haut, à nos meilleures créations en les adaptant à une fabrication courante et peu soignée, mais généralement bon marché, vient s'ajouter le danger d'une fabrication indigène qui suit une marche progressive aux États-Unis.

Jeune et pleine de confiance en elle-même, un peu grisée, peut-être, par son rapide développement, l'Amérique du Nord, après avoir largement ouvert son immense marché aux nations européennes, l'a fermé brusquement. Les industries nouvelles que nous y avons vues s'implanter et les tentatives journalières qui se font pour en créer d'autres montrent assez que le but poursuivi est de se débarrasser autant que possible de notre vieille Europe.

Fort heureusement pour nous, les industries d'art ne se transplantent pas comme les industries simples et mécaniques qui relèvent d'une consommation

[1] Rapport de M. Noirot-Biais : *Conclusion*, p. 88.

courante. Il leur faut, pour vivre et se développer, un ensemble de traditions que l'intelligence la plus éveillée ne peut acquérir en un jour.

Jusqu'à quel point peut-on affirmer que l'industrie des corsets soit une industrie d'art? Nous ne demandons pas mieux assurément que de la voir classée dans cette honorable catégorie des industries d'art, mais en admettant que nos fabricants l'élèvent à ce rang des plus flatteurs, nous exprimons la crainte que les Américains ne viennent plus acheter chez nous que des modèles à reproduire. Quel mince avantage pour la France de voir les Américains acheter quelques objets de choix et de prix pour les employer à la copie et en faire le point de départ de l'exploitation *for the million!* Il y a évidemment à faire de grands et sérieux efforts pour que notre pays ne soit pas réduit à ce rôle estimable, mais peu lucratif et trop platonique !

CONFECTION POUR HOMMES. — CONFECTION POUR DAMES.

Les produits exposés dans la confection pour hommes et dans la confection pour dames n'ont pas permis au consciencieux rapporteur, M. Eug. Simon, de faire une assez vaste étude des différentes ressources offertes par les pays d'Europe et de les comparer à celles que présentent les États-Unis. Toutefois, il lui a été loisible d'observer que les Américains ont mis en œuvre une industrie florissante et « puissamment organisée pour répondre aux besoins d'une clientèle de 50 à 55 millions d'individus ». « Si nous considérons, ajoute M. Simon, que l'Américain attache peu d'importance à sa toilette, et que d'autre part le temps est pour lui tellement précieux qu'il est peu disposé à accorder à un tailleur les quelques jours nécessaires à la confection d'un vêtement sur mesure, nous aurons immédiatement l'explication de ces innombrables fabriques produisant des milliers de vêtements par jour, au moyen de l'emploi exclusif de la machine.

« Les tissus à bas prix produits dans le pays et les énormes quantités mises en œuvre, joints à une division du travail poussée aux

plus extrêmes limites (montage, réglage, poches, montage des cols, boutonnières, pressage, pose des boutons, etc.) permettent d'établir avantageusement la confection pour hommes et enfants; les établissements qui ont exposé dans les sections de la Grande-Bretagne, du Canada et de la Belgique opèrent dans les mêmes conditions. Mais nous n'hésitons pas à déclarer que cette confection n'est pas supérieure aux produits similaires français. »

Dans la confection pour dames, l'industrie américaine procède de la même facon que pour les autres produits de l'industrie vestiaire : recherche des modèles parisiens, étude des catalogues des maisons de nouveauté et de confection, et reproduction à l'infini et avec les moindres frais possible.

CRAVATES.

Pour la fabrication des cravates, M. Eug. Simon est très bref et se borne à affirmer la supériorité de nos articles. Autrefois l'Amérique était pour les cravates françaises, je devrais dire parisiennes, un débouché colossal : c'était par 10,000 et 20,000 douzaines que quinze ou vingt acheteurs commissionnaient ces articles. Ce temps est malheureusement passé et ne reviendra plus. Tous les jours, l'Amérique fabrique plus grandement; elle achète des tissus aux mêmes sources que nous, à Crefeld, Elberfeld, Vienne, Zurich et Lyon; elle ne commande en France que les cravates blanches que nous produisons mieux et à meilleur compte qu'elle, que des articles de fantaisie et de broderie et des cravates d'un prix élevé qui exigent un soin particulier et un goût des plus délicats.

LINGERIE.

Pour la chemiserie d'hommes, l'Amérique fabrique des quantités considérables et compte des manufactures gigantesques et admirablement organisées. Il y a non loin de New-York une cité tout entière renommée pour la fabrication des faux cols et désignée :

City of collars. C'est de Troy (N.-Y.) et sans doute aussi de Cincinnati (Ohio) que sont parties les premières machines destinées à apprêter et à repasser les faux cols, dont l'usage s'est si rapidement répandu dans l'Allemagne du Nord et dans l'Autriche.

La chemiserie pour hommes, de même et encore plus que la fabrication des faux cols, est très grandement installée aux États-Unis. Il y a d'immenses établissements qui non seulement sont tout entiers consacrés à la chemiserie, mais à la production de certaines spécialités, telles que les chemises de jour ou les chemises de nuit. C'est aussi en Amérique qu'ont été fabriquées les machines les plus ingénieuses pour apprêter et repasser les chemises. On ne saurait imaginer combien cette fabrication de *Laundry machinery,* c'est-à-dire d'outils à laver, pour me servir du terme employé d'une façon générale, a donné naissance à de puissantes et considérables usines.

Les Américains, soit par amour de la propreté et du bien-être, soit pour éviter les salaires d'une main-d'œuvre rare et dispendieuse, ont imaginé des machines à laver non seulement le linge de corps, mais le linge consacré à tous les usages domestiques ; de là la création d'une véritable industrie mécanique qui pourrait et devrait cesser d'être le monopole des États-Unis.

De nombreux essais ont été tentés pour introduire les chemises et les faux cols de France en Amérique; une seule maison avait pu réussir à vendre des quantités sérieuses et à faire connaître sa marque. Malheureusement le bill Mac Kinley a rendu ces efforts stériles. Si, malgré ce bill et le nouveau bill Wilson, qui a réduit les droits anciens dans la proportion insignifiante de 10 p. 100, quelques maisons allemandes vendent encore des faux cols et des chemises, cela tient à ce que ces maisons étaient fixées et connues en Amérique depuis un grand nombre d'années; à ce qu'elles avaient une organisation toute spéciale d'agents et de représentants établis à New-York, et à ce qu'elles entretenaient, depuis leur installation, une publicité très bien faite et permanente.

Il est évident que, pour la vente des chemises et des faux cols

aux États-Unis, les Allemands nous ont dévancés de beaucoup, et c'est seulement après s'être implantés dans le Nord qu'ils ont recherché la clientèle de l'Amérique du Sud. Chose singulière et qui mérite d'être signalée, les fabricants de faux cols et de chemises d'Allemagne n'ont jamais masqué aux États-Unis l'origine de leurs produits. Ils n'ont malheureusement pas, et à notre vif regret, suivi ce procédé correct et loyal dans les Amériques du Sud et dans les pays où les produits français étaient connus, estimés et recherchés : là, ils se sont bornés à copier les marques, les noms des maisons françaises et à inscrire sur leurs produits : *Chemiserie française : fabrication parisienne, nouveautés de Paris*, etc. Il est vraiment temps que les commerçants étrangers, très versés dans leur industrie et dont quelques-uns jouissent d'une renommée très légitime de fabricants abandonnent ces errements condamnables et se livrent au « loyalisme » si nécessaire dans les affaires et d'autant plus indispensable qu'il s'agit de maisons solides, riches et puissantes.

Il ne sera pas facile aujourd'hui de lutter aux États-Unis avec les maisons allemandes et d'essayer d'imposer les chemises et les faux cols français aux maisons de gros. Il ne sera possible d'y réussir qu'en se servant des procédés employés par nos rivaux; qu'en ouvrant des dépôts et en faisant voyager dans toutes les villes des États-Unis; qu'en se servant largement et sans compter de la publicité, ou, tout en recourant à la plupart de ces moyens, qu'en créant des maisons de détail et en s'adressant directement aux consommateurs.

Pour la lingerie de femmes, l'Amérique fabrique la plus grande partie des modèles courants. Il n'est d'ailleurs pas possible d'y vendre les articles de lingerie sans des études préalables et sans avoir, en vue de ce marché, des produits spéciaux. Tout ce qui peut se faire bien et grandement à la machine, l'Amérique le produit; tous les modèles français faits à la main qui peuvent être l'objet de reproductions multiples, l'Amérique s'en charge.

Quoi qu'il en soit, elle reste pour la lingerie de femmes française une excellente cliente. Tout ce qui a été dit pour nos den-

telles par M. Warée peut-être également appliqué à la lingerie. Toutes les Américaines élégantes et distinguées ne font cas que de notre lingerie et de nos broderies. Tant que nos ouvrières, par leur habileté et par leur goût, se tiendront au niveau de nos compositeurs et de nos dessinateurs, la lingerie pour femmes sera estimée, appréciée et achetée en Amérique; c'est bien à la lingerie ainsi comprise et pratiquée qu'on peut consacrer l'expression d'*industrie de luxe et d'art.*

BONNETERIE.

La bonneterie française lutte vaillamment aux États-Unis contre l'industrie similaire de l'Allemagne et de l'Angleterre. Si l'Allemagne tient au point de vue des chiffres le premier rang dans la statistique des importations, l'Angleterre et la France s'imposent par la qualité de leurs produits et la variété de leurs créations.

« Cela tient toujours à cette même cause du finissage à la main, dans lequel nos ouvriers sont passés maîtres. Le cachet, la coupe, le bord-côte et le remmaillage de nos gilets et caleçons n'ont leur équivalent nulle part. En revanche, nous n'avons pas encore atteint la perfection des produits anglais, pour les mélanges de laine et coton, qui sont très demandés en Amérique. Il est indispensable que les grandes fabriques de Troyes persistent dans leurs essais de ce côté.

« Nous signalerons en terminant la région de Boston comme très importante pour la fabrication de la bonneterie; ses produits, vendus à des prix très bas, sont établis en coton très ordinaire de la Louisiane.

« Malgré cette concurrence locale, la préférence est généralement donnée aux caleçons et gilets cousus à la main de notre grande spécialité troyenne, parce qu'ils sont plus élégants et plus solides. »

COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS À L'ÉTRANGER
N° 26
BIBLIOTHÈQUE

BRETELLES.

Autrefois les États-Unis offraient un débouché considérable aux bretelles et aux tissus élastiques français : mais ce débouché s'est presque entièrement fermé. Nos deux plus importantes fabriques de ces articles faisaient, dès 1889, l'aveu significatif suivant[1] : « Le chiffre de nos exportations est aujourd'hui à peu près ce qu'il était au moment de l'inauguration du régime économique actuel, mais il a sensiblement baissé au moment où l'Amérique a par un tarif excessif fermé presque complètement son marché, et cela pour longtemps ».

Il ne paraît pas possible à M. Eug. Simon que nos maisons françaises puissent, même avec des droits de douane plus modérés, recouvrer dans ce pays le grand débouché d'autrefois.

Il ne me plairait pas de contredire mon distingué collègue, mais je suis bien sûr qu'avec des droits de 10 à 25 p. 100 tous les produits français seraient aussi recherchés et achetés qu'aux meilleurs jours.

En résumé, pour les industries étudiées par M. Eug. Simon, il se dégage deux faits principaux, également dignes d'être notés :

1° Le goût artistique préside à la fabrication de tous nos articles « du haut en bas de l'échelle »;

2° Une part importante est réservée dans toutes les industries de la confection et de la lingerie au travail à la main, alors que dans les grands pays, les États-Unis en tête, on s'efforce de lui substituer la machine.

Le rapporteur conclut de ce double fait que, s'il convient de placer notre supériorité dans la culture de notre goût et la recherche de l'art, il ne faut pas se désintéresser des progrès matériels, du développement du travail mécanique et ne pas considérer comme choses secondaires le prix de revient et le prix de vente. Il est nécessaire d'appliquer nos qualités créatrices aux produits courants,

[1] *Les industries accessoires du vêtement et les traités de commerce*, chez Guillaumin, p. 117.

et de plus notre goût et le génie national à l'emploi et à la transformation des procédés nouveaux et des inventions reconnues pratiques.

GANTERIE.

Parmi toutes les industries du Comité 26, la ganterie était au premier rang de celles qui avaient le devoir d'y figurer et le plus grand intérêt à y être brillamment représentées. Elle n'a pas manqué de comprendre cet intérêt et de remplir ce devoir.

L'industrie de la ganterie s'est affirmée en France dès le commencement du siècle. C'est à l'Exposition de 1802 qu'elle s'est présentée pour la première fois, et depuis cette époque, traversant des périodes de prospérité et de crise, luttant tantôt contre la mode. tantôt contre la concurrence étrangère, marchant toujours en avant, améliorant et perfectionnant constamment, elle n'a cessé de se maintenir et de grandir. Déjà vers 1850 l'Amérique était avec l'Angleterre notre meilleure cliente. « La France, disait M. Natalis Rondot, rapporteur du jury central à l'Exposition de 1849, vendait alors des gants au monde entier, principalement aux États-Unis, 95,000 kilogrammes, et à l'Angleterre, 97,250 kilogrammes. » « Mais il faut ajouter, observait le distingué rapporteur, que 20,000 kilogr. environ ne passaient pas en douane, cette fraude ayant pour but de préparer plus sûrement l'entrée en contrebande en Angleterre ou ailleurs. »

En 1855, nos principaux débouchés étaient encore les États-Unis et l'Angleterre dont les achats correspondaient aux trois quarts des produits de la fabrique française [1].

En 1862, la production française était estimée de 45 à 55 millions, dont la consommation se répartissait ainsi :

Pour l'Amérique	4/10
Pour l'Angleterre	3/10
Pour la France	2/10
Pour la Russie, l'Allemagne et l'Italie [2]	1/10

[1] Rapports du Jury international, classe 35. *Industries accessoires du vêtement*, par MM. J. Hayem et Mortier, p. 217. — [2] *Eod. op.*, p. 219.

En 1867, la fabrication des gants atteignait un chiffre total d'environ 75 à 80 millions de francs; ce dernier chiffre n'était pas dépassé en 1878.

L'industrie de la ganterie avait, depuis la terrible guerre de 1870-1871, subi un véritable temps d'arrêt : le nombre des ouvriers était resté stationnaire et les salaires n'avaient pas augmenté.

Les années tristement mémorables de 1870 et de 1871 avaient été désastreuses pour la ganterie. En effet, il avait été impossible aux fabricants français de livrer leurs commandes aux clients anglais et américains, et ces derniers avaient dû porter leurs ordres à l'étranger. Beaucoup d'entre eux, qui passaient pour fabriquer leurs articles et qui n'étaient que des intermédiaires entre les producteurs et les consommateurs, fondèrent par eux-mêmes et pour eux-mêmes ou firent créer de grandes fabriques[1].

Le goût du bon marché avait aussi singulièrement nui à la vente des gants français; il s'était tout d'un coup emparé de tous les pays habitués à acheter et la production des pays à salaires réduits avait été favorisée et poussée à outrance.

En 1883, la crise exceptionnelle qui avait pesé sur la ganterie sévissait encore, et dans un rapport sur l'Exposition d'Amsterdam je m'exprimais ainsi : « Ce n'est un secret pour personne que les départements de la Haute-Marne et de l'Isère ont été principalement éprouvés. L'emploi des machines à coudre a été d'autant plus nuisible au personnel ouvrier de ces contrées que nous n'avons pas su, par des mesures habiles et opportunes, faire tourner ce progrès à notre avantage, en neutralisant ses effets au dehors. Tandis qu'en France les fabricants de gants, à quelques exceptions près, ont continué à laisser travailler les ouvriers et ouvrières au dehors de la fabrique, n'ont pas cherché à monter des ateliers de mégisserie, de teinture, de couture, de broderie, à l'étranger on a créé de vastes manufactures à l'aide de grands capitaux, on y a introduit avec tous les perfectionnements modernes la division du travail. »

[1] Rapport de la Chambre syndicale des fabricants de gants de Grenoble dans *Les industries accessoires du vêtement et les traités de commerce*, p. 143.

Cependant et très heureusement, grâce aux efforts des fabricants français, grâce aux changements importants et aux méthodes de travail nouvelles introduits dans les ateliers transformés, régénérés et agrandis, la ganterie française sortit victorieuse des luttes pénibles où elle se débattait depuis si longtemps.

Une autre révolution commençait aussi à se produire à cette époque dans la ganterie et c'est là peut-être, dit la Chambre syndicale des fabricants de gants de Grenoble, la véritable cause de la renaissance de cette industrie[1]. A part quelques rares exceptions, tous les fabricants se servaient alors d'intermédiaires pour l'écoulement de leurs produits, et aucun d'eux ne vendait directement ses gants aux consommateurs. Des commissionnaires étrangers, anglais surtout, établis en France, achetaient les gants et les revendaient eux-mêmes aux détaillants. Les gants français livrés aux commissionnaires, généralement sans nom, arrivaient dans les pays de consommation munis d'une marque anglaise apposée par les soins de ces derniers. Cet état de choses aurait certainement ruiné la ganterie si quelques fabricants n'avaient pris une autre voie : suivant l'exemple de quelques anciennes maisons qui, ayant des marques renommées, vendaient directement leurs articles aux consommateurs, ils fondèrent partout à l'étranger des comptoirs ou agences, chargés de rechercher les ordres et de les exécuter. Ils se formèrent ainsi une clientèle personnelle, et à partir de ce moment la ganterie prit un nouvel essor. La suppression d'un intermédiaire permet au fabricant de vendre meilleur marché tout en lui réservant un plus grand bénéfice; il est davantage intéressé à perfectionner sa fabrication, dont la bonne qualité facilite l'écoulement.

En 1889, le chiffre de la production nationale atteignait 90 millions de francs, dont 51 pour l'exportation.

Le gant de Suède, qui, de 1867 à 1873, n'était fabriqué que par quelques maisons et n'avait qu'une vente restreinte, prit une grande extension vers 1875 et finit même par être très largement

[1] Rapport de la Chambre syndicale des fabricants de gants de Grenoble dans *Les industries accessoires du vêtement et les traités de commerce*, p. 143.

demandé en Angleterre et en Amérique. Pour cette fabrication, les peaux d'Europe ne suffirent plus et il fallut ajouter aux anciens lieux de production bon nombre de villes de l'Amérique du Sud et quelques-unes de l'Asie et de l'Afrique.

Quelque élevés que soient les chiffres des transactions opérées par la ganterie, M. Cluze fait remarquer avec beaucoup de raison que beaucoup de ces produits échappent à la surveillance de la douane.

« Pas un étranger, pas une étrangère ne vient à Paris sans emporter pour sa consommation personnelle ou pour ses amis une certaine quantité de gants; les Américaines en font surtout une grande consommation, mais elles ont soin de les essayer tous afin d'économiser les droits, qui sont de 50 p. 100 de la valeur.

« Il est difficile d'évaluer l'importance des gants qui sortent de France par cette voie, mais si l'on considère la quantité énorme d'étrangers qui vient à Paris et dont le chiffre augmente d'année en année, on peut dire que le nombre des gants ainsi exportés doit se monter à un chiffre respectable et vient diminuer le chiffre de l'exportation dans une certaine mesure. »

Il résulte des tableaux des importations de gants aux États-Unis que la France, au point de vue du chiffre d'affaires, mais non au point de vue du nombre de douzaines (car nos produits sont d'un prix plus élevé que ceux de tous nos concurrents), vient en première ligne parmi les pays d'Europe; qu'elle a dépassé l'Allemagne de 1889 à 1892.

« Il faut, dit M. Cluze, que les mégissiers, teinturiers, ouvriers, ouvrières, employés et fabricants de gants redoublent d'efforts et de soins pour lutter contre cette concurrence, et ce n'est que grâce à cette bonne fabrication et à une économie bien entendue que l'on pourra y arriver. »

La France a fait à Chicago une exposition de ganterie digne de son passé et de son présent et qui fait concevoir de brillantes espérances pour l'avenir. Elle comptait 61 exposants, tandis que les

pays étrangers ne présentaient que 15 exposants de 7 nationalités différentes.

Toutes les vitrines, si délicatement présentées dans un superbe salon carré que j'ai déjà rappelé et décrit au début de cet avant-propos, étaient disposées intérieurement avec un goût parfait et des raffinements de recherche et de luxe inconnus jusqu'alors.

Dans telle vitrine on voyait se dresser une corne d'abondance en peau d'où sortaient des gants tombant gracieusement et formant éventail; dans telle autre, on admirait un gigantesque bouquet composé des fleurs les plus rares et les plus élégantes, des couleurs les plus variées et les plus fines et dont toutes les fleurs étaient en peau.

Parmi ces intéressantes vitrines, il serait injuste de ne pas mentionner celle de la Collectivité de Grenoble qui contenait toutes les peaux employées dans la ganterie, toutes les variétés de gants fabriqués en France; tous les balanciers, calibres et machines accessoires usités dans la ganterie : cette vitrine, comme celle de 1889, était une complète et véritable leçon de choses.

Parmi les exposants étrangers, il y avait seulement lieu de s'arrêter aux fabricants des États-Unis, de l'Allemagne et de l'Autriche.

Les gantiers des États-Unis s'occupent surtout des gants pour hommes en agneau glacé et tanné, cousus et piqués, de gants fourrés : ils ont été singulièrement encouragés à fabriquer les gants piqués par la disposition du bill Mac Kinley qui a augmenté les droits d'entrée sur les gants piqués, en sus des 50 p. 100 *ad valorem*, de 1 dollar par douzaine pour les gants d'hommes; 1 dollar pour les gants fourrés et 50 *cents* pour les gants piqués.

En dehors de ces gants de vente courante, les Américains produisent des gants spéciaux, on pourrait presque dire professionnels, destinés aux mineurs, fermiers, conducteurs de tramways et à bon nombre d'autres gens de métiers.

M. Cluze estime « qu'il y a un progrès réel dans la fabrication du gant en Amérique, et qu'il faudra toujours compter avec elle ».

L'Allemagne avait présenté, dans deux vitrines seulement, des gants en agneau glacé et en peau de Suède, et des gants de chevreau glacé, principalement en piqué.

Les deux maisons qui ont exposé ont l'une en Saxe et l'autre en Bavière d'importantes usines qui comprennent mégisserie, teinturerie et ganterie. Il semble impossible que désormais aucune fabrique de gants digne de ce nom puisse se créer sans réunir tous les éléments et toutes les divisions de l'industrie de la ganterie.

Les exposants de l'Autriche-Hongrie ne s'étaient préoccupés que de présenter des spécimens de qualités moyennes et courantes, des gants glacés d'agneau et de peau de Suède et des gants fourrés.

En résumé, l'exposition de ganterie française effaçait toutes les manifestations étrangères et prouvait d'une façon caractéristique et éclatante que les États-Unis ont tout intérêt à demeurer nos fidèles clients.

Malgré cela il y a lieu de craindre pour nos exportations françaises. M. Cluze en donne les motifs et il est bon de les reproduire et de se mettre en garde contre le danger sérieux qu'il signale et qui n'est malheureusement pas spécial à l'industrie de la ganterie.

Il y a un fait sur lequel on ne peut se dispenser d'appeler l'attention de nos fabricants, c'est que les maisons d'importation aux États-Unis et dans d'autres pays sont presque toutes d'origine allemande; c'est grâce à elles que la fabrication du gant s'est développée considérablement depuis vingt à vingt-cinq années en Allemagne, car jusqu'alors ce pays ne fabriquait que pour sa consommation et n'exportait presque rien.

Il est fâcheux que les Français n'émigrent pas plus, et qu'il n'y ait pas à New-York une seule maison française d'importation; il est incompréhensible que des maisons importantes, ayant tous les capitaux suffisants, n'aient pas songé à monter des maisons aux États-Unis, sur le même pied que les maisons allemandes qui ont presque toutes prospéré.

Il est très regrettable que nous soyons obligés de nous servir de maisons étrangères pour vendre nos produits en Amérique et de leur payer des sommes élevées tous les ans sous forme de commission.

En outre ces maisons, au courant de ce que nous faisons, ont renseigné leurs compatriotes, de là une concurrence énorme contre laquelle nous avons à lutter.

CHAUSSURES.

J'ai lu avec le plus vif intérêt et le plus sérieux profit le rapport sur la chaussure de M. Jeandron-Ferry, rapport très substantiel, très nourri de faits et très personnel. Je suis convaincu que ce document doit être apprécié comme il le mérite par tous les cordonniers, car il est plein de renseignements et d'enseignements et de nature à rendre les plus grands services à nos compatriotes en les éclairant, en les guidant, en leur disant la vérité et en leur exposant la situation actuelle et le développement inouï de l'industrie de la chaussure aux États-Unis.

Il y a dans cet immense continent près de 3,000 fabriques, dont un tiers dans le Massachusetts. C'est à Lynn, non loin de Boston, que se trouve le grand centre; viennent ensuite Boston, Haverhill, Brockton, Rockland, etc.

M. Jeandron-Ferry, après avoir divisé son rapport en deux parties principales : 1° l'étude de la chaussure proprement dite ; 2° l'examen de l'outillage mécanique, s'arrête dans la première partie d'abord à la chaussure d'hommes, passe ensuite à la chaussure de dames et termine par la chaussure d'enfants.

Chaussures d'hommes. — Presque toutes les fabriques, pour ne pas dire toutes (19 sur 20), ont recours à la production mécanique; le travail est aussi fini que si chaque bottine sortait des mains d'un ouvrier très habile.

Les fabricants américains établissent aussi mécaniquement les chaussures de luxe, les fines, les plus légères, « celles qui exigent une main-d'œuvre qu'en France on ne confie qu'aux artisans de mérite. Voilà ce qui nous a le plus surpris ».

La chaussure d'hommes actuellement fabriquée est identique à celle fabriquée en France il y a vingt-cinq ans; seulement elle est confectionnée *mécaniquement.*

Les prix moyens de vente en gros, pour les articles courants, sont :

IMPRIMERIE NATIONALE.

2 doll. 50 (12 fr. 50); pour les chaussures fines ou à double semelles, 3 doll. 40 (17 francs). En France, les articles similaires se vendent 15 à 25 p. 100 plus cher.

Aux États-Unis plus de *camelotte*, même dans les chaussures à bas prix *il n'entre que du cuir;* sur des articles d'un dollar, les fabricants réalisent encore 7 à 8 p. 100, tant la tannerie américaine fournit des cuirs bon marché : le cuir rouge tanné à l'hemlock est inconnu en France.

D'ailleurs les tanneurs fournissent les cuirs tout découpés : ils débitent à l'aide de presses marchant à la vapeur des monceaux de semelles, de premières, de contreforts, etc.

Les fabricants de chaussures recoupent le cuir s'il est nécessaire.

Grâce à l'habileté et à la rapidité des ouvriers américains dans l'emploi de leurs machines, pour 0 fr. 70 l'acheteur a une paire de semelles excellentes, d'une bonne épaisseur et en cuir bien tanné.

Chaussures de dames. — Les plus remarquables appartenaient à des manufacturiers d'Haverhill (Mass.). Elles sont, en général, dues au travail à la main. Les ouvriers sont très adroits, très appliqués, très propres (pour la manipulation des articles de soie ou de chevreau de couleur, ils ne se servent pas du *faut*). Le travail français et autrichien est bien supérieur pour les chaussures de haut luxe; pour la bottine courante (bottines à boutons, bottines à élastiques de côté), la production américaine est supérieure; les prix en France sont de 25 p. 100 supérieurs et les articles de ce genre ne sont pas aussi finis.

Chaussures d'enfants. — Rien de particulier à signaler; ce genre de production est aussi ingrat en Amérique que dans les autres pays.

Outillage mécanique. — L'outillage mécanique était exposé au premier étage du Palais des Cuirs; 50 constructeurs y avaient pris part. Cet outillage peut se diviser en trois parties principales :

1° Machines à apprêter et à piquer les tiges au-dessus des chaussures;

2° Outillage complet pour couper et préparer les différentes fournitures du semelage;

3° Machines exécutant entièrement le travail du cordonnier.

Machines à coudre les tiges. — L'auteur du rapport a vu confectionner, dans l'atelier modèle installé au centre de l'exposition des machines, une paire de tiges de bottines à lacets pour hommes. La durée de confection fut pour une seule paire de 16 minutes 30 secondes. En opérant sur 30, 48 ou 60 paires à la fois, la durée peut être diminuée de moitié, soit 8 à 10 minutes pour faire très bien une paire de tiges à lacets pour homme. Ainsi aux États-Unis, grâce aux machines, tous les genres de tiges se fabriquent en beaucoup moins de temps que chez nous.

M. Jeandron-Ferry énumère toutes les machines qui ont figuré à l'atelier modèle, atelier que tous les visiteurs pouvaient considérer comme l'image fidèle et le type de l'organisation adoptée dans la plupart des fabriques.

Pour l'outillage qu'on pourrait appeler *principal* et qui comprend entre autres les machines à parer, à remplier, à apprêter les tiges, à aplatir les coutures, à coudre, à piquer, les Américains emploient dix-sept machines différentes.

Dans l'outillage intermédiaire, M. Jeandron-Ferry a placé les machines à cambrer, à découper le cuir, à monter les contreforts, à monter les talons, à mesurer le cuir (chez nous le cuir ne se vend qu'au poids) : très peu de ces machines sont usitées en France!

L'ensemble de ces machines, destinées à fabriquer « de tout format » des chaussures cousues, clouées ou vissées, fait la gloire et la fortune de bon nombre d'Américains. M. Jeandron-Ferry énumère 19 machines dont, heureusement, quelques-unes sont employées par les quatre cinquièmes de nos fabricants.

Le progrès le plus important réalisé en ces dernières années est le perfectionnement accompli dans la machine à coudre les se-

melles trépoints et petits points. Les deux plus remarquables machines sont la Goodyear et la machine Bertrand qui fait le point de navette aussi bien avec son type à trépoints qu'avec son autre à petits points. M. Bertrand est originaire de Lyon; il est fixé en Amérique depuis douze ans.

Toutes les fabriques américaines possèdent les machines que nous avons énumérées ou des similaires; elles ont un personnel d'*opérateurs* (ouvriers) très bien dressé et qui leur permet d'obtenir le rendement maximum de leurs machines.

Contrairement à ce qui se passe en France, les manufactures américaines, en général, ne concentrent pas leur personnel ouvrier et leur matériel au rez-de-chaussée.

M. Jeandron-Ferry qui a visité la fabrique Ash, une des meilleures de Lynn, rapporte les chiffres suivants : 170 machines donnant du travail à 500 ouvriers, dont 150 travaillent chez eux au cousu-main. La production peut être de 2,400 paires par jour.

IMPORTANCE DE LA PRODUCTION AUX ÉTATS-UNIS.

La cordonnerie américaine, qui comporte 2,800 fabriques, fait vivre un personnel de 300,000 ouvriers des deux sexes. La production annuelle est de 230 millions de paires de chaussures (240 en 1892) [la consommation, d'après le rapporteur, correspondrait à 46 paires de bottines par personne] : cette production est absorbée par la consommation intérieure.

Il faut faire en outre entrer dans la consommation totale 10 millions de paires de chaussures en caoutchouc, produites par trois ou quatre compagnies.

Les États-Unis exportent des chaussures dans l'Amérique méridionale et aux Antilles.

Un syndicat de quatre fabriques pouvant produire 30,000 paires par jour vient de se créer à Boston; il a déjà placé des échantillons à Londres, et vise par là l'Angleterre et les colonies anglaises; « il serait aussi question d'essayer sérieusement de pénétrer en France »;

car il faut assurer à la cordonnerie des États-Unis des débouchés chaque jour grandissants; plus de 40 p. 100 des ouvriers sont inoccupés périodiquement et des chômages réguliers se produisent dans les différentes fabriques par suite de la surproduction.

Chaussures étrangères. — M. Jeandron-Ferry n'a cité que les pays les plus importants dont l'industrie française ait à craindre la concurrence.

L'exposition de la cordonnerie allemande ne brillait pas par l'élégance; les fabricants n'avaient présenté que des échantillons épais et lourds : toutefois la solidité rachetait l'absence de légèreté.

Au point de vue de l'outillage mécanique, l'*Allemagne* rivalise avec l'*Angleterre;* elle nous fait une concurrence sérieuse dans l'Amérique du Sud ainsi qu'au Canada et en Australie.

L'*Autriche* se bornait à présenter deux vitrines. Les articles légers autrichiens nous font une concurrence acharnée sur les marchés américains. La main-d'œuvre dans ce pays est si basse que la fabrication mécanique coûterait plus cher. Il en résulte que l'Autriche produit certains articles 25 p. 100 au-dessous de nos prix et de ceux des Anglais.

Bien que l'*Italie* ne soit pas un pays de grande fabrication, les progrès réalisés nous ont enlevé nos clients italiens du détail. L'exposition italienne se recommandait par une certaine quantité de produits de cordonnerie très légers, « d'une facture générale qui serait belle si elle n'était pas aussi ampoulée ».

L'exposition de la *cordonnerie russe* démontrait que ce pays est en progrès et sur le point de fabriquer en grand.

L'exposition *brésilienne* du Palais des Cuirs contenait quelques fort jolis modèles copiés sur les nôtres. Les Américains ont, à la faveur du fameux traité de commerce intervenu entre les États-Unis et le Brésil, et fort heureusement rompu, remporté quelques succès en cordonnerie. On prétend même que des Américains s'apprêtent à aller fonder au Brésil quelques manufactures de chaussures.

Nous engageons nos fabricants exportateurs à multiplier leurs efforts pour conserver le grand marché des États-Unis du Brésil.

Le *Mexique* nous a fait voir les rapides progrès réalisés dans ce pays. Il y aurait cependant beaucoup à faire pour nos fabricants au Mexique. M. Manuel Caballero, le sympathique commissaire du Gouvernement mexicain, nous a assuré que des voyageurs français obtiendraient beaucoup de succès en visitant les principales provinces.

CONCLUSION.

L'industrie européenne de la chaussure, autrefois la première du monde, perd chaque jour du terrain. Les États-Unis n'ont plus rien à apprendre de nous : le contraire serait plutôt vrai. Leur production est si fiévreuse, si active, si énorme, qu'ils subiront une catastrophe désastreuse ou bien qu'ils seront obligés d'accroître leur débouchés, à notre détriment. A nous de nous garder. Telles sont les conclusions de M. Jeandron-Ferry, et, pour les rendre plus sensibles, il les résume dans un tableau comparatif et sous forme de graphique.

En prenant pour exacte la production aux États-Unis de 240 millions de paires de chaussures et en admettant la proportionnalité entre ce chiffre et le chiffre de 993,027 paires de chaussures exportées par l'Amérique et produisant 2,953,770 francs, on trouve que les 240 millions de paires de chaussures représentent 1,417,809,600 francs :

Grande-Bretagne..	10/11	de 1,417,809,600, soit	1,338,008,720 fr.
France.....	9/12	—	1,204,207,848
Allemagne.....	8/11	—	1,070,406,976
Autriche....	7/11 + 1/22 environ	—	1,003,506,540

Il résulte avec clarté de ce tableau que tous les pays tendent de plus en plus à fabriquer leurs chaussures et l'on pourrait presque modifier l'ancien proverbe des Romains et dire : *Ne sutor* (*ultra*) *extra patriam.* « Pas de cordonnier en dehors de la patrie. »

Notre pays a certainement souffert de cette tendance et du développement des industrie nationales de la chaussure. Les tableaux des douanes en font foi.

Exportation des ouvrages en peau et en cuir :

1889	135,375,000	1892	111,728,000
1890	146,086,000	1893	95,362,000
1891	139,319,000	1894	83,798,000

Quelle réduction formidable dans nos affaires d'exportation d'ouvrages en peau et en cuir! C'est en 1890, encore sous l'empire de l'ancien régime économique, que les envois de nos ouvrages en peau ou en cuir à l'étranger atteignent le chiffre énorme de 146 millions. Aujourd'hui, après quatre ans, ce chiffre est descendu à 83 millions et les industries des ouvrages en peau ou en cuir ont vu se réduire leurs transactions de plus de 60 millions! Les conclusions de notre rapporteur ne sont pas, on le voit, plus pessimistes qu'il ne convient et il y a lieu de veiller et de travailler.

CHAPELLERIE.

Après le remarquable rapport de notre collègue, Albert Leduc, sur la chapellerie à l'Exposition de 1889, il semble que tout a été dit et qu'il ne reste plus qu'à glaner. C'est ce que déclare M. Salvador Schorestène, et cependant il a trouvé moyen de rédiger un excellent rapport, très rempli de détails et très intéressant. Nous allons le suivre rapidement et fidèlement et nous permettre de temps en temps de lui adresser de légères critiques.

Chapeaux de feutre. Matières premières. — Les matières premières employées en Europe et aux États-Unis sont les poils de lapin et de lièvre, et pour les belles qualités les poils de rat gondin, de castor et de rat musqué. « Il est malaisé, dit le rapporteur, d'évaluer la quantité de peaux de lapin et de lièvre consommées dans la cha-

pellerie, parce que chaque pays producteur emploie en grande partie les peaux des animaux vivant sur son sol. »

Une maison de Londres, qualifiée pour se livrer à cette estimation, évalue la production annuelle des peaux de lapin à 10 millions de douzaines, dont 5 millions fournis par la France et la Belgique, 2 millions pour l'Angleterre, 2,500,000 pour l'Australie et 500,000 pour les autres pays.

Les prix d'achat des peaux sont déterminés par les tarifs des ventes publiques à Londres appliqués aux peaux d'Australie : la valeur des peaux dépend de la taille, de la quantité et de la qualité des poils, et quelquefois des demandes nombreuses de lustreurs et d'apprêteurs qui cherchent à accaparer les peaux de lapin domestique de belle qualité.

M. Schorestène estime que le montant des peaux de lapin et de lièvre transformées annuellement s'élève de 20 à 25 millions de francs.

Les chiffres indiqués par le rapporteur du Comité 26 ne sont pas d'accord avec ceux que fournissait en 1889 M. H. de Clermont et qui, malgré leur antériorité, ne se sont pas sensiblement modifiés depuis. Après renseignements, il y a lieu de les croire encore à peu près exacts et il est opportun de les citer :

La France produit un ramassage d'environ 70 millions de peaux, dont la majeure partie est constituée par la peau de clapier ou lapin domestique, puis la peau de garenne et enfin la peau de lièvre.

L'Angleterre fournit environ 30 millions de peaux, de garenne en majorité.

L'Australie est engagée dans une lutte acharnée contre le garenne qui se reproduit dans des conditions inquiétantes pour son agriculture. La destruction, qu'on y poursuit par tous les moyens, fait perdre un grand nombre de peaux, mais on peut évaluer à 15 millions celles qui sont expédiées aux fabriques d'Europe et d'Amérique. La presque totalité est en garenne avec quelques lièvres [1].

L'Autriche ramasse 8 millions de peaux, principalement de lièvres.

[1] Pour les importations de peaux d'Australie, on a pu constater, depuis 1889, une notable augmentation.

La Belgique produit 6 millions de peaux dont la majorité est formée par le clapier.

L'Allemagne ne fournit guère que 4 millions de peaux avec majorité de lièvres.

L'Espagne représente un ramassage de garennes et de lièvres de 4 millions.

Quant à la Russie et aux pays du Levant, nous n'osons affirmer aucun chiffre, mais il ne doit pas être inférieur à 8 millions de lièvres.

COUPERIE DE POILS.

Depuis que la fabrication des chapeaux se fait à la machine, la couperie des poils s'est notablement transformée et améliorée : elle constitue une industrie distincte de la fabrication des chapeaux proprement dite. Certains grands fabricants de chapeaux coupent la majorité des poils consacrés à leur production.

La coupe des poils se décompose en cinq opérations différentes :

1° Le fendage et le cardage;

2° L'éjarrage pour les peaux de lapin et l'ébarbage pour les peaux de lièvre;

3° Le secrétage;

4° Le séchage;

5° La coupe.

Après ce traitement, le poil est trié et divisé en différentes qualités, puis empaqueté suivant les habitudes et les exigences des clients.

Avant que le poil soit transformé en feutre, il est soumis à l'opération du soufflage qui a pour but de séparer les touffes compactes, de les débarrasser des matières étrangères, de permettre de mélanger les différentes qualités et d'en faire un duvet souple et léger. Ce traitement complémentaire peut être effectué par le coupeur de poils ou par le fabricant de feutre.

La coupe des poils se fait à l'aide de machines qui chaque jour se modifient et s'améliorent.

Les déchets de peaux représentent en général 70 p. 100 du poids de la peau totale. Parmi ces déchets, le plus important est la peau

elle-même ou cuir, dénommé *vermicelle*, et qui sert à donner la forme dans des draperies ou des manufactures de papier et à fabriquer de la colle de peau.

La valeur totale des poils employés aux États-Unis est de 6 millions de dollars; bien que les envois d'Europe dans ces dernières années aient considérablement diminué, la France, l'Allemagne et l'Angleterre en importent encore des quantités sérieuses : la France seule effectue la moitié des ventes totales.

Trois usines françaises ont établi à Brooklyn des couperies de poils et ont par là évité les 20 p. 100 de droits dont étaient frappés les poils étrangers.

Certains fabricants américains sont parvenus à tirer parti des poils courts et des déchets négligés en Europe et ont réussi à produire des chapeaux bon marché, malgré une main-d'œuvre très élevée.

Les droits d'entrée sur les chapeaux de feutre sous le régime du bill Mac Kinley étaient de 55 p. 100; c'est à la faveur de droits toujours élevés que les États-Unis ont créé la fabrication des chapeaux de feutre. Cette industrie compte 167 fabriques réparties dans le New-Jersey, le Connecticut, la Pennsylvanie et l'État de New-York : la production annuelle est d'environ 1,500,000 à 1,600,000 chapeaux. En dehors de ces fabriques, plus de trente maisons achètent des cloches, garnissent et finissent les chapeaux.

L'Angleterre a maintenu, depuis 1889, son chiffre d'affaires avec les États-Unis : de 640,000 dollars en 1889, il ne s'est abaissé en 1892 qu'à 574,000 dollars : la fabrication anglaise consiste principalement en chapeaux impers.

La France, dont les exportations en Amérique s'élevaient à plus de 630,000 dollars en 1889, n'en expédie plus aujourd'hui que pour 55,000 dollars; l'Allemagne a vu baisser ses ventes dans une proportion beaucoup plus considérable et le chiffre de 1892 atteint à peine 10,000 dollars!

Comment expliquer la rapide et lamentable décroissance des affaires françaises ? Certainement la mode a exercé une influence

prépondérante, désastreuse, mais ce n'est pas le seul motif. Les exigences, les tracasseries des ouvriers français dans la fabrication des chapeaux de feutre; les menaces perpétuelles de conflits, les fréquences des grèves et la tyrannie des syndicats ont contribué puissamment à diminuer notre force productrice.

Tous nos anciens centres de fabrication tels que Lyon, Bourg-du-Péage, Chazelles-sur-Lyon, Givors, Aix, Albi et Toulouse ont perdu et perdent chaque jour de leur importance et, si le mouvement n'est pas rapidement enrayé, finiront par ne plus compter. Presque tous les ouvriers de ces différentes localités ont si souvent provoqué ou subi des grèves, se sont montrés si avides de gros salaires, si réfractaires à tous progrès et à toute espèce d'amélioration, que certaines personnes peuvent les accuser justement d'avoir sacrifié les intérêts des fabricants à leurs intérêts mal compris, et d'avoir volontairement ruiné l'admirable industrie des chapeaux de feutre qui, pendant si longtemps, leur avait procuré tant de prospérité et de bien-être! Aujourd'hui beaucoup de fabriques se sont déjà fermées; d'autres sont sur le point de disparaître; la plupart des ouvriers chapeliers qui gagnaient de 8 à 10 francs par jour sont réduits à l'émigration ou à des salaires dérisoires et à l'exercice de métiers sans valeur! Tous ceux qui s'occupent de la fabrication et spécialement de l'exportation de la chapellerie se sont dépensés en efforts et en sacrifices pour empêcher ce déplorable état de choses; mais peine et soins inutiles, toutes les bonnes volontés se sont heurtées contre l'aveuglement et le parti pris! La fabrication des chapeaux de feutre est passée de France en Angleterre, en Autriche, en Allemagne et en Italie.

CHAPEAUX DE LAINE.

L'abaissement du prix du poil de lapin a, entre autres causes, diminué l'usage du chapeau de laine au profit du chapeau de feutre bon marché.

Les laines produites en France ne sont pas assez fines pour servir

à la chapellerie; l'Australie, le Cap, Buenos-Ayres nous fournissent les qualités nécessaires.

C'est vers 1855 que l'industrie du chapeau de laine a commencé à se développer; d'abord manuelle, elle ne tarda pas à employer un outillage mécanique emprunté en majeure partie aux Anglais.

Cette fabrication s'installa successivement dans les départements d'Eure-et-Loir, de la Vendée, de la Corrèze, de la Loire, de la Drôme et de l'Aude.

Les machines d'un usage courant maintenant dans l'industrie du chapeau de laine sont les suivantes :

La machine à laver la laine;

La machine à sécher la laine;

La machine à carboniser les matières végétales.

Cette dernière est quelquefois remplacée par la machine à égratonner. Elle extrait mécaniquement les matières végétales au lieu de les brûler.

Pour le traitement proprement dit de la laine en vue d'en faire le chapeau, on se sert : du loup; de la première, puis de la seconde carde; de la sémousseuse; de la machine à fouler et de la dresseuse de foules.

Enfin, pour l'appropriage et le finissage, on se sert des mêmes machines que pour le chapeau de feutre.

Cette industrie s'est développée graduellement depuis 1865 à 1880; elle a pu suivre le goût de la consommation générale qui s'est porté vers les articles bon marché.

L'ouvrier a complètement délaissé la casquette pour le chapeau de laine; mais, nous le répétons, la baisse du prix du poil de lapin a fait abandonner à son tour le chapeau de laine pour le chapeau de feutre. Ceci est vrai pour la France, l'Angleterre et l'Amérique; en Allemagne et en Autriche, le contraire se produit. Les chapeliers de ces pays fabriquent un chapeau de laine différent du nôtre, c'est le *chapeau chiné :* la classe aisée le goûte, tandis que chez nous on ne le porte que pour la chasse.

Nous exportons le chapeau de laine dans les mêmes pays que le chapeau de feutre; depuis 1880 environ les Allemands nous font une concurrence énergique sur les marchés extérieurs; les Autrichiens, les Anglais et les Italiens sont venus prendre part à la lutte. Il semble que l'Angleterre doive supplanter les autres pays. Ce fait est particulièrement à noter pour la République Argentine.

L'exportation du chapeau de laine a assez varié dans le cours de ces dernières années; le chiffre a beaucoup augmenté pendant l'année 1892 : il s'est élevé à 1,413,736 francs. Si nous cherchons le chiffre le plus fort des années précédentes, nous trouvons 245,229 francs pour 1888.

Main-d'œuvre. — Tout le travail se fait à la machine dans cette industrie; il en résulte que le salaire tient plutôt compte de l'activité que de l'habileté de l'ouvrier.

On peut évaluer en moyenne le salaire pour les femmes à 2 fr. 20 et pour les hommes à 4 francs par jour.

En Amérique, les salaires moyens sont les suivants :

Hommes	8.34 doll.
Femmes	4.39

par semaine, seulement on ne peut compter que sur un travail effectif de quarante-quatre semaines par an.

En Allemagne l'ouvrier gagne de 2 à 3 marks par jour.

Les États-Unis ont fabriqué, en 1892 : 972,375 douzaines de chapeaux finis valant 23,059,255 francs; 74,006 douzaines de cloches et chapeaux de femmes non finis valant 3,085,125 francs.

Cette industrie occupe 3,530 ouvriers, hommes, femmes, enfants qui travaillent environ quarante-quatre semaines par an.

L'Allemagne a fabriqué, dans le courant de l'année 1892-1893, 475,000 douzaines de chapeaux représentant une somme de 11,280,000 francs environ.

CHAPEAUX DE PAILLE.

Quoique M. Schorestène n'ait fourni que très peu de renseignements sur les chapeaux de paille, il me paraît nécessaire d'en parler avec quelque ampleur, car la consommation de cet article fait chaque année de nouveaux progrès. Si au chapeau de soie on a préféré d'abord le chapeau de laine, puis le chapeau de feutre, depuis quelques années, du printemps à l'automne, les chapeaux de soie, de laine et de feutre sont en grande partie remplacés par les chapeaux de paille. De même que je viens de le faire pour les chapeaux de laine, je continuerai à emprunter mes informations au rapport si complet de M. Leduc.

La fabrication du chapeau de paille se divise en deux classes bien distinctes : la première comprend les chapeaux tressés d'une pièce; la seconde, les chapeaux formés de *tresses* cousues.

Première classe. — Nous recevons de l'étranger la plupart des chapeaux de cette classe; nous confectionnons les autres, mais avec des matières que nous importons.

L'île de Java nous envoie les chapeaux rotin, l'île de Manille les chapeaux manille, la Chine les yokohamas ou les yokos.

Nous fabriquons les chapeaux de latanier ou palmier dont la matière première vient de Cuba, et les panamas, dont la paille est originaire de la République de l'Équateur.

Deuxième classe. — Dans ce traitement, la paille, les copeaux de bois, le crin, la soie, etc., sont nattés en bandes appelées *tresses*. Celles-ci sont ensuite cousues pour former le chapeau.

Cette classe se subdivise elle-même en deux catégories, suivant le mode de couture employé : quand elle est apparente, on a les *chapeaux de paille cousus*, quand elle court dans l'intérieur des mailles alternatives de deux tresses on a les *chapeaux remmaillés*.

Dans l'Isère et le Tarn-et-Garonne, on cultive la paille des

graminées pour en confectionner des tresses qui sont d'ailleurs de qualité inférieure.

L'Italie, la Suisse, l'Allemagne, la Belgique, l'Angleterre, le Japon et surtout la Chine nous envoient toutes les autres tresses. « Qu'il s'agisse de chapeaux tressés d'une pièce, cousus ou remmaillés, nous sommes tributaires de l'étranger pour la matière première que notre sol ne produit pas ».

Après la confection, les chapeaux doivent subir le finissage. Il consiste en blanchiment ou teinture, apprêt, mise en forme, garnitures intérieure et extérieure. Ces opérations varient avec le genre et la qualité du chapeau.

L'apprêt se fait à la gélatine, avec des colles, de la gomme et du vernis.

La mise en forme est donnée depuis 1867 par des presses hydrauliques ou par des formes métalliques chauffées au gaz.

L'industrie du chapeau de paille a été très prospère en France, mais peu à peu elle est passée aux mains des étrangers. Nous n'avons conservé la prépondérance que pour les articles de belle qualité pour hommes et surtout pour dames : ces produits se fabriquent à Paris.

La fabrication du chapeau a d'abord été disséminée dans de nombreuses localités. L'Isère et le Tarn-et-Garonne ont fabriqué la tresse et le chapeau jusqu'à l'apparition des tresses de chiné. Nancy et Lyon ont été aussi, il y a très longtemps, des centres importants.

A partir de 1840, à Strasbourg et en Lorraine allemande, on s'est mis à fabriquer le chapeau de latanier ou palmier, puis plus tard le panama. Ces produits ont acquis une grande réputation et se sont répandus dans le monde entier.

Le développement des chemins de fer a eu pour résultat de centraliser à Paris l'industrie du chapeau : les petits fabricants se sont tournés vers la source des modes nouvelles et ils ont cessé de produire pour se fournir à Paris.

Les grandes fabriques d'articles courants au contraire augmen-

tèrent. C'est à ce moment que cette industrie a pris un grand développement; l'exportation a crû dans de vastes proportions : tous les acheteurs trouvaient à Paris de nombreux assortiments.

Aussi, à l'Exposition de 1867, l'industrie du chapeau de paille, à son apogée, exposa de très beaux produits, bien fabriqués et élégamment finis.

C'est une grève d'ouvriers chapeliers en 1868 qui a porté le premier coup à la fabrication française. La corporation, riche et puissante, résista longtemps; le besoin pressant, les commerçants se tournèrent du côté de l'Angleterre.

La chute fut surtout marquée au début pour l'industrie des chapeaux de feutre et de soie, mais celle des chapeaux de paille ne tarda pas à en subir le contre-coup. La Grande-Bretagne produisait de très belles tresses, elle ne tarda pas à avoir des couseuses habiles : le fabricant parisien lui-même trouva plus avantageux de recevoir le chapeau terminé.

La guerre de 1870 vint encore augmenter le malaise, et la paix, en nous enlevant Strasbourg, causa la perte des chapeaux tressés d'une pièce.

Puis, successivement, la concurrence allemande, le développement définitif des tresses de Chine, la substitution de la machine à coudre au travail manuel vinrent accentuer la crise. L'Exposition de 1878 s'en ressentit.

Malgré tout, notre exportation compensait encore largement la concurrence intérieure. Les pays étrangers en élevant leurs tarifs d'importation ont peu à peu détruit cet équilibre, et nos produits refoulés chez nous se heurtèrent à la fabrication étrangère.

Le chapeau rotin, fabriqué en qualités ordinaires, se substitua aussi aux produits nationaux. « Désormais, le marché français des chapeaux de paille appartenait pour une large part aux produits étrangers. »

On devine ce que l'Exposition de 1889 pouvait être; à côté de produits réellement de fabrication française, on voyait des chapeaux étrangers qui souvent prenaient la première place.

En cet état, et quoique l'Exposition ait témoigné de nombreux efforts, d'un grand travail et d'une souplesse industrielle très remarquable, on ne peut pas espérer le relèvement de l'industrie courante : il est inutile de vouloir lutter avec la main-d'œuvre asiatique.

Nos fabricants ont-ils raison d'espérer qu'ils seront protégés et que les chapeaux de paille dressés et garnis subiront les mêmes tarifs que les chapeaux d'écorce de sparte dressés et garnis? Depuis 1881, ceux-ci payent 300 francs par 100 kilogrammes, tandis que les premiers acquittent seulement le droit d'usage de 10 francs par 100 kilogrammes.

Main-d'œuvre. — D'une façon générale les hommes seuls travaillent en atelier et au siège de l'industrie; les femmes et les filles travaillent la plupart du temps à domicile; il y a cependant quelques ateliers de couture mécanique.

Il y a une morte-saison qui va de juillet à novembre, les hommes s'occupent aux travaux des champs.

A Paris, il n'y a pas de morte-saison parce que les maisons font alterner la fabrication des chapeaux de feutre et de paille.

Quant aux salaires, ils sont très variables avec la région et le genre fabriqué.

Au point de vue marchand, les produits de chapellerie de paille se divisent ainsi :

1° Chapeaux pour dames, mode de ville;

2° Chapeaux pour enfants, jeunes filles, jeunes garçons et chapeaux de campagne pour femmes;

3° Chapeaux pour hommes et pour jeunes gens.

Toutes ces catégories comprennent les articles de haute mode et ceux de grand courant de ville et de la campagne.

La conclusion à tirer de cette étude est peu consolante; la production des chapeaux pour hommes et pour femmes destinés à la consommation courante est perdue pour nous sur les marchés

IMPRIMERIE NATIONALE.

étrangers, et chez nous elle recule tous les jours devant l'envahissement des marchandises exotiques.

Les beaux articles spéciaux, ressortissant du domaine de la mode, sont fabriqués à Paris; ils n'ont rien à craindre.

L'industrie du chapeau de paille s'est très rapidement développée aux États-Unis. Baltimore, le centre important de cette fabrication, occupe des milliers d'ouvriers qui fournissent les Américains et qui ne tarderont pas à exporter. Cette industrie est naturellement mécanique et la plupart des machines employées sont américaines. Une seule fabrique produit à Wedsfield 1,500 douzaines de chapeaux par jour.

Les États-Unis importent la matière première des mêmes pays que nous; le chiffre de cette importation s'élève à 11,500,000 fr.

CHAPEAUX DE SOIE.

Les chapeaux de soie sont fabriqués avec de la peluche de soie. Presque tous les producteurs de ce genre de chapeaux sont tenus de s'adresser aux maisons françaises; dans le nombre (on en peut compter de 15 à 20), trois fabriques font un chiffre égal à celui de toutes les autres.

Sur un ensemble de 5 millions d'affaires, l'Angleterre achète 1,800,000 francs; la France, 1,150,000 francs; l'Amérique, 1,100,000 francs, etc.

Depuis une vingtaine d'années, la fabrication du chapeau de soie a considérablement diminué; la mode, qui a fait adopter le chapeau de feutre et le chapeau de paille, en est une des principales causes; la faute en est aussi imputable aux ouvriers français et parisiens. Les syndicats de chapeliers ont fomenté et entretenu des grèves, soumis les patrons aux plus tyranniques exigences, lutté entre eux à coup de règlements draconiens, formé des camps ennemis dont les membres refusaient de travailler dans les mêmes ateliers, imposé des prix de façon arbitraires et hors de proportion avec les services rendus, en un mot fait tout ce qu'il fallait faire

pour compromettre et ruiner les destinées d'une industrie jadis des plus florissantes.

ACCESSOIRES DES CHAPEAUX.

CUIRS.

Tous les cuirs de chapellerie se font en peau de mouton soit pleine, soit sciée. Dans ce cas, c'est la partie extérieure, la fleur, qui sert à faire le cuir.

La peau pleine est de fabrication exclusivement française; la peau sciée nous arrive d'Angleterre, de Belgique et d'Allemagne.

Après avoir subi les opérations de teinture, de glaçage ou de quadrillage, les peaux sont découpées à la largeur convenable; ces bandes sont surjetées sur l'arête qui doit être cousue au chapeau.

Il existe en France trois qualités de cuir qui sont désignées par le nom du centre correspondant de production : l'article de Paris est de première qualité, puis celui de Riom, enfin celui de Carcassonne.

Paris, qui, il y a vingt ans, ne pouvait pas suffire à la production, se réservait uniquement les articles de choix et faisait surjeter les autres en Auvergne. Vers cette époque, l'introduction de la machine à coudre est venue complètement transformer ces conditions économiques : une ouvrière, qui arrivait à peine à surjeter trois douzaines de cuirs par jour, en fait maintenant de 50 à 60 douzaines.

Les cuirs de Paris sont fabriqués avec des peaux du Midi tannées au sumac. Les maroquiniers parisiens leur donnent les nuances les plus claires et le glaçage ou les grains exigés par la belle chapellerie.

L'article de Riom a été le plus employé jusqu'en 1870.

Mais depuis cette époque la machine à coudre et la qualité plus soignée du cuir de Paris ont causé la décadence de l'Auvergne. Les peaux sciées de Belgique sont encore venues l'accroître.

Le cuir de Carcassonne, fabriqué avec des peaux du Levant ou de la Plata, est très bon marché. On ne l'emploie que pour les chapeaux de basse qualité et les casquettes.

Disons quelques mots des cuirs étrangers. Les fabrications anglaise, belge, allemande emploient des peaux sciées; la cause en est dans la nature trop grasse des peaux de mouton du Nord.

L'article n'a pas la valeur des produits français, mais il est apparent et de prix modique; pour ces motifs il fait une concurrence très sérieuse aux cuirs en peau pleine.

Les États-Unis emploient autant qu'ils le peuvent des peaux indigènes. Ils importent, en outre, des peaux sciées anglaises en croûte pour les façonner; des peaux du même genre, mais façonnées en Belgique, et enfin de fortes quantités de belles peaux fines françaises.

Cette importation est destinée à disparaître, les Américains pouvant fabriquer eux-mêmes. Les peaux ordinaires ont déjà été frappées d'un droit de 15 p. 100, et les fines mises en couleur de 20 p. 100.

GALONS.

Les galons pour chapellerie emploient comme matière première : les organsins et trames soies de France et de toutes provenances, les schappes torsion chaîne et torsion trame, les cotons retors ou filés de tous numéros.

Les cotons, qui sont employés dans la proportion de 80 p. 100 dans la fabrication des galons, payent autant de droits pour entrer en France que les galons étrangers. Notre industrie se trouve de ce fait dans un état d'infériorité.

Depuis 1878, à la suite de baisse sur les soies et sur les cotons filés, la production du galon a pris une grande importance. Il a fallu un travail continu de la part des industriels stéphanois et lyonnais pour lutter contre la concurrence allemande, même sur notre marché.

La fabrication du galon est une industrie à façon; il n'y a pas

d'usines, les ouvriers possèdent, la plupart, de 1 à 4 métiers. Ils débattent le prix avec le fabricant. Ils emploient souvent des compagnons ouvriers. Cette industrie emploie indifféremment des hommes ou des femmes; malgré la division du travail, c'est un métier qui exige un long apprentissage.

Bien que le salaire soit très variable, on peut dire que les hommes gagnent de 5 à 6 francs; les femmes de 2 fr. 50 à 3 francs; nos concurrents allemands et italiens payent moins cher.

L'industrie du galon est concentrée dans la Loire, la Haute-Loire et le Rhône. Elle occupe de 1,800 à 2,000 métiers dont la production annuelle est de 40 millions de mètres, soit environ 8 millions de francs.

Pour pouvoir lutter contre la concurrence étrangère sur notre propre marché et sur les marchés extérieurs, les fabricants de galons réclament avec instance le maintien de la franchise pour les soies de toutes provenances et l'établissement de la même faveur pour les cotons et les filés de coton.

Nous n'exportons que très peu de galons; on évalue que Lyon et Saint-Étienne envoient pour 800,000 francs de marchandises par an aux États-Unis, tandis que l'Allemagne en a expédié pour 5 millions pendant la même période. Cette supériorité provient de plusieurs causes :

1° L'organisation industrielle est plus complète;

2° Les Allemands ont installé aux États-Unis des agences ayant de gros stocks et dont les procédés d'introduction diffèrent des nôtres;

3° Le salaire de leurs ouvriers est inférieur à celui des ouvriers français;

4° Les filés de coton entrent francs de droit en Allemagne alors que chez nous ils sont frappés.

Il est probable que cette importation ira en diminuant, car le Gouvernement des États-Unis a relevé les droits de 20 à 50 p. 100, tarif appliqué depuis 1890.

COIFFES.

Les coiffes de chapeaux sont confectionnées avec des satins tramés coton qui viennent pour la plupart de Lyon.

La Suisse nous envoie une spécialité, des marcelines tout soie, qu'elle seule fabrique.

Les coiffes communes sont fabriquées avec des tissus anglais.

Nous exportons de grandes quantités de tissus de soie et coton pour coiffes aux États-Unis. Lyon figure pour les 7/12 dans le chiffre total et l'Allemagne pour 3/12. Il est très probable que l'exportation allemande a dû augmenter; il s'est créé à Crefeld d'importantes fabriques.

Les Américains ont toujours protégé leurs fabriques de soieries de droits fort élevés. Tous les articles étrangers ont été frappés d'un droit de 50 p. 100. Malgré ce tarif, il ne semble pas que les résultats aient été favorables pour les fabricants américains.

Conclusion. — Voici le tableau résumé des transactions extérieures effectuées par la chapellerie française :

Exportation des chapeaux de feutre, de laine et de soie.

1889	5,078,000	1892	2,816,100
1890	6,405,000	1893	2,569,000
1891	5,690,000	1894	2,218,000

Exportation des nattes, tresses et chapeaux de paille et d'écorce.

1889	9,133,000	1892	8,724,000
1890	8,651,000	1893	7,594,000
1891	8,594,000	1894	7,678,000

Ces chiffres ne sont assurément pas rassurants; ils n'empêchent cependant pas M. Schorestène de présenter des conclusions tant soit peu optimistes.

Dans la fabrication des belles qualités de chapellerie, la France ne craint aucune concurrence; tout ce qui touche au goût, à la mode, a un cachet

français. Il n'y a d'exception que pour le chapeau de feutre mat que les Anglais fabriquent depuis longtemps et très bien et que nous ne fabriquons que depuis peu de temps.

Je pense, comme notre rapporteur, que la chapellerie française peut se relever si les conditions économiques de la fabrication sont modifiées et si le personnel ouvrier veut enfin tenir compte des leçons du passé. La mode peut aussi nous favoriser quelque jour. Il est, en effet, à prévoir qu'elle remettra en vigueur le chapeau de feutre souple et brillant. Dans ce genre de production la machine jouant un rôle de moindre importance et l'habileté de la main-d'œuvre exerçant une action prépondérante, la fabrication française jouirait de nouveau de son ancien prestige. Mais pour combien de temps? Mieux vaudrait ne pas attendre les caprices de la mode et introduire dans la fabrication des chapeaux de feutre les modifications heureuses, les progrès incessants que certains manufacturiers ont déjà réalisés.

M. Schorestène dit que les fabricants de chapeaux devraient se passer de commissionnaires et organiser des agences de ventes directes sur place. Après renseignements pris à des sources autorisées, il n'est pas sûr que ce moyen doive être employé avec fruit. Dans la chapellerie plus que dans toute autre industrie, c'est le commissionnaire qui a déployé le plus d'initiative et qui a le plus fait preuve de hardiesse intelligente. Le commissionnaire n'a cessé de présenter à tous nos fabricants les modèles réclamés à l'étranger; il les a invités à les produire et à les reproduire; mais il s'est heurté aux refus très fréquents des patrons et permanents des ouvriers : ce n'est qu'après des tentatives réitérées et toujours infructueuses que le commissionnaire s'est cru obligé de porter ses ordres à l'étranger.

Chez nos rivaux il y a toujours eu entente entre les commissionnaires et les fabricants, et cette union a produit les plus heureux résultats. Les fabricants ont été sur place étudier par eux-mêmes ou par leurs préposés les besoins des consommateurs étrangers; ils ont en même temps travaillé pour eux-mêmes et pour les com-

missionnaires. Ils ont laissé à ces derniers les bénéfices de l'entremise et les risques des crédits et se sont montrés satisfaits de prendre des ordres permettant d'alimenter et de développer leurs fabriques. Pourquoi cet exemple ne serait-il pas suivi par les producteurs français? Beaucoup de très bons esprits recommandent ce système à l'attention de nos compatriotes et le trouvent spécialement applicable aux industries de la chapellerie.

PLUMES.

Il y a longtemps que les fleurs constituent une parure de toilette des plus enviées.

Parmi les plumes de mode, celles des autruches sont les plus utilisées et se prêtent aux applications les plus nombreuses et les plus variées; elles sont exportées pour la plus grande partie par la colonie du Cap.

Le Cap[1] qui, en 1865, ne possédait que 85 autruches en aurait pu compter plus de 150,000 en 1886, représentant une valeur de plus de 200 millions de francs.

Des efforts ont été tentés par la Nouvelle-Zélande, l'Australie, la République Argentine, l'île Maurice, l'Égypte pour acclimater l'autruche. Jusqu'à présent le succès n'a pas couronné ces efforts.

C'est un Français, le directeur du Jardin botanique d'Alger, qui a eu, en 1856, le mérite de tenter les premiers essais d'élevage de l'autruche. « Nous avons donné l'idée, dit M. H. de Clermont, et les Anglais en ont profité. Cela arrive souvent. » Mais, depuis un certain nombre d'années quelques-uns de nos compatriotes ont repris cette idée et en poursuivent d'une façon persévérante la réalisation. Choix a été fait pour l'élevage de l'autruche en Algérie de grands espaces parfaitement appropriés et répondant à toutes les conditions que les Anglais ont pu et su réunir au Cap : ces grands espaces ne sont pas éloignés de Biskra et tous les projets

[1] Rapport de M. H. de Clermont sur les produits de la chasse et de la pêche, Exposition de 1889, p. 36.

d'installation seraient déjà exécutés si les lenteurs et les formalités administratives ne s'y étaient pas opposées.

Il dépend de nous seuls que le centre d'approvisionnement des plumes d'autruche se déplace et soit transporté de Londres à Paris.

Mais si nous sommes encore tributaires de la Grande-Bretagne pour les plumes brutes, il n'en est pas moins vrai que pour être livrées à la consommation il faut qu'elles passent à Paris : là seulement elles trouvent les mains habiles capables de leur faire subir les opérations délicates qui se nomment le blanchiment, la teinture et la frisure.

Le véritable marché des plumages d'oiseaux de toutes sortes, autruche exceptée, est Paris où se centralisent les arrivages des pays lointains.

Depuis un certain temps les plumes des espèces domestiques sont à la mode. C'est avec elles que l'on confectionne les boas, manchons, chapeaux accessibles aux petites bourses. Nos concurrents pour ces articles sont l'Allemagne, l'Angleterre, l'Amérique; mais ils ne sont que nos imitateurs, et avec un peu de persévérance nos fabricants arriveront à les supplanter tout à fait.

Voici quelques chiffres qui montreront combien l'industrie de la plume a été en augmentant et qui font bien augurer de l'avenir.

Nous avons acheté à Londres, pendant l'année 1891, pour 6,540,679 francs de plumes brutes et nos exportations se sont élevées à 40 millions de francs. L'Angleterre entre dans ce chiffre pour 14,496,340 francs.

Il a été importé en Amérique, en 1891, pour 8,879,620 francs de plumes brutes qui se décomposent ainsi :

Angleterre	38 p. 100
France	32
Allemagne	5
Autres pays	23

Il est clair que si enfin l'élevage de l'autruche devenait en Algérie ce qu'il convient d'en attendre, la France tiendrait facilement la tête.

FLEURS ET FEUILLAGES. — MODES.

Le monopole de la fabrication des fleurs, feuillages, fruits, herbes appartient à la France. L'Allemagne, la Belgique, l'Angleterre, l'Autriche et l'Italie ont essayé de nous faire concurrence pour ces articles, mais toujours sans succès. « Nous nous sommes procuré à grand'peine à New-York des fleurs faites dans le pays; les bobèches ou les manches à gigots d'autrefois en papier frisé vous donneraient une idée assez exacte de ce que peut une fabrique américaine livrée à ses propres ressources. »

L'Amérique a importé, en 1891, pour 6,717,845 francs de fleurs, feuillages, etc. Sur cette somme :

L'Angleterre figure pour	10.33 p. 100
L'Allemagne	15.20
La France	73.17

La seule cause qui puisse faire péricliter cette industrie en France est le caprice de la mode; car le chômage qui en résulte cause la dispersion des ouvrières.

MODES.

Les modes sont de création absolument parisienne, et partout où le costume européen se porte elles triomphent.

Voici quelques chiffres, plus éloquents que tout discours, qui montreront l'état de cette industrie :

1888	18,416,408	1890	16,265,000
1889	22,778,485	1891	27,436,733

Les statistiques des douanes comprennent, on le sait, sous la même rubrique les modes et les fleurs artificielles. Depuis près de cinq ans les exportations de ces articles sont heureusement fort élevées; elles dépassent 40 millions; cette année même elles ont presque atteint 50 millions.

Voici les chiffres en milliers de francs depuis 1886 :

1886.....	32,283	1890.....	47,029
1887.....	27,041	1891.....	43,196
1888.....	28,915	1892.....	44,002
1889.....	36,087	1893.....	42,470
1894.....	48,650		

Il y a au profit de l'année 1894 une différence de plus de six millions : cette situation favorable est si exceptionnelle qu'il y a lieu de la signaler tout particulièrement.

COUTURE.

Toutes les fois que la question de goût et d'élégance sera en jeu, notre tâche se simplifiera considérablement. A Chicago, dans la section française, on est obligé de reconnaître que les articles exposés, comparés à ceux que nous présentent les étrangers, sont infiniment supérieurs en tous points.

Tel est le jugement porté par MM. Patay et Ancelot sur l'exposition de la couture : suivent quelques détails sur les principales maisons qui ont exposé et des éloges très mérités adressés à chacune d'elles. Il me sera permis de dire que j'ai trouvé le rapport sur la couture un peu trop bref et qu'il aurait convenu de rappeler que le salon consacré aux vêtements avait été le plus fréquenté des salles affectées au Comité 26, et que, pendant toute la durée de l'Exposition, toutes les visiteuses et même tous les étrangers n'avaient cessé de venir admirer les vitrines de nos maisons de couture.

Je comprends que MM. Patay et Ancelot n'aient pas fourni d'amples renseignements sur la fabrication des vêtements de femmes; sur les tissus et les accessoires employés; sur les différences qui existent dans le vêtement sur mesure et dans le vêtement confectionné; sur la nature de la main-d'œuvre, etc. Le rapporteur de 1889 a sur tous ces points accumulé des détails si précis, si minutieux et demeurés si exacts que le mieux est de s'y tenir; mais

l'exposition de la couture française se présentait à Chicago avec un caractère nouveau et particulièrement original qui méritait d'être signalé.

En 1889, le Comité d'installation avait formé le projet grandiose de grouper tous les couturiers les plus renommés, et grâce à leur concours de présenter « dans le décor luxueux d'une matinée mondaine, dans une sorte de *five o'clock tea,* les plus merveilleux costumes portés par des personnages en cire . . . », le projet ne put être exécuté. Le Comité 26 essaya de le reprendre et de le réaliser sous une autre forme et dans d'autres conditions; mais les motifs qui l'avaient fait échouer en 1889 le firent encore échouer en 1893. Puissent ces obstacles disparaître en 1900! Mais sept années suffiront-elles pour effacer tous les malentendus qui peuvent naître de rivalités trop étroitement comprises, pour étouffer la voix trop impérieuse d'un amour-propre excessif et pour supprimer toutes les futiles, infiniment futiles questions, qui à raison de la nature du métier prennent des proportions grossissantes et démesurées. La volonté du Comité 26 de faire une manifestation collective exceptionnelle de la couture parisienne fit de nouveau beaucoup de bruit; bien qu'elle n'ait pas amené de groupement corporatif, les exposants se sont inspirés de l'idée commune et ont présenté leurs vêtements sur des personnages en cire et dans des scènes variées empruntées à la vie réelle et telles que le départ de la mariée ou une réception dans un salon parisien.

Le succès a pleinement répondu aux efforts et à l'initiative de nos exposants. Il est presque certain qu'à l'avenir et jusqu'à nouvel ordre, les expositions de couture se produiront avec « des mises en scène » véritables et au moyen de personnages plus ou moins articulés, cherchant à reproduire la nature et à donner l'illusion de la matérialité et de la vie. Ce qui ajoutait au charme du salon de couture et ce qui lui donnait un cachet tout particulier, c'est que grâce aux panneaux décoratifs de Toché, représentant l'histoire générale du costume en France, tous les visiteurs pouvaient facilement comparer les vêtements actuels à ceux du temps passé et

s'instruire en se distrayant. Il y avait là une véritable leçon d'histoire, facile à saisir et de nature à laisser une empreinte durable.

Les rapporteurs de la couture n'ont parlé que des vêtements de luxe et sur mesure. Mais les vêtements confectionnés? Dès 1889, M. A. Leduc[1] leur consacrait une très large et très légitime place dans son rapport. L'industrie des vêtements confectionnés pour femmes, créée à Paris en 1847, avait pris une rapide extension, si rapide qu'en 1867 on estimait qu'elle donnait lieu à un mouvement d'affaires de 55 millions. Malheureusement, après 1870, les Berlinois se consacrèrent à cette industrie avec une ardeur qui ne s'est jamais démentie et qui leur a assuré un succès chaque jour croissant. Pendant dix ans, les Allemands nous ont fait partout une concurrence victorieuse. « Non seulement nous avions perdu notre primauté d'autrefois, mais notre industrie était menacée d'un anéantissement complet. » Cela dura jusqu'en 1880.

A ce moment des efforts exceptionnels furent tentés par des hommes d'énergie et de lutte, et, quelques années après, l'importation allemande décrut et la France put songer à reprendre ses relations avec les pays d'outre-mer.

Il est très malaisé de faire aux vêtements de femmes confectionnés et aux vêtements sur mesure leur part respective; les ventes étant comprises dans les statistiques sous la rubrique commune « Confections pour femmes ». Il serait fort à souhaiter que le service des douanes qui, depuis quelques années, est entré sérieusement dans la voie des réformes et des progrès, consentît à une division de la couture en deux catégories : il nous serait possible de constater d'une façon irréfragable, chiffres en mains, que pour le vêtement sur mesure la France a toujours suivi une marche ascendante, et que pour le vêtement de confection, après avoir regagné du terrain, nous recommençons à reculer et d'une façon très sensible. Les Berlinois ont depuis quelques années développé d'une façon considérable et leurs manufactures et leurs

[1] Rapport de M. Al. Leduc. Classe 36, p. 85.

magasins de vente. Il y a, à Berlin, un grand nombre de maisons très importantes où la vente des confections de femmes dépasse les plus gros chiffres faits à Paris par les plus grandes maisons de couture : il y a des magasins énormes, luxueusement installés, où des comptoirs d'exportation sont affectés à chaque grand pays, et où des vendeuses parlant la langue de chaque pays reçoivent les clients étrangers. Il est vrai que la plupart des modèles ont été achetés à Paris, la plupart des nouveautés empruntées à Paris; mais qu'importe à l'acheteur. Il trouve à Berlin des confections, des manteaux depuis les prix les plus infimes, et tout est combiné de façon à lui faciliter ses opérations. Il peut donner ses ordres dans sa langue, acheter directement ou par intermédiaire, et stipuler que les marchandises seront transportées franco à Hambourg ou ailleurs et lui seront délivrées dans ses magasins, à destination et sans compte spécial de frais de transport ou de débarquement.

Voici le chiffre de nos exportations en confections de femmes depuis 1889 :

1889.....	31,293	1892.....	73,445
1890.....	49,084	1893.....	74,498
1891.....	67,778	1894.....	58,806

A quelles causes peut être attribuée cette différence de 16 millions, et sur quels articles s'est-elle produite? Il est difficile de le préciser ou même de l'indiquer; mais il est probable que c'est le vêtement confectionné qui a subi la plus forte réduction. On voit qu'il y a lieu de faire de nouveaux efforts en France pour arrêter le flot montant des exportations allemandes. Pour moi, je crois que la lutte est parfaitement possible; mais il faut, pour arriver au succès, aller étudier sur place les ressources et les méthodes des Berlinois, se rendre compte de leurs tissus et de leur organisation et faire, en tenant compte de l'esprit français et de nos habitudes, tout ce qu'ils ont fait et tout ce qui a réussi à imposer leurs produits à l'étranger.

CONCLUSIONS.

La première partie de ma tâche est achevée : j'ai terminé l'étude et l'analyse des rapports si intéressants et si documentés de nos consciencieux collègues du Comité 26. Peut-être, Monsieur le Commissaire général, trouverez-vous trop abondantes les pages qui précèdent, et penserez-vous que j'aurais pu et dû me borner à ne suivre que les travaux des rapporteurs; mais il m'a semblé intéressant, je dirai même utile, de fournir sur certains points quelques renseignements nouveaux et de présenter des observations fondées sur des enquêtes personnelles et puisées dans une étude déjà longue de toutes les industries du Comité 26. Vous me pardonnerez et tous les rapporteurs me pardonneront d'autant plus volontiers que mon respect des services rendus par mes collègues n'a d'égal que l'attachement porté par moi à toutes les industries dont je suis depuis tant d'années les transformations, les mouvements en avant et en arrière, les progrès, en un mot toutes les vicissitudes avec un intérêt si opiniâtre et une sollicitude si profonde.

J'aborde avec confiance la seconde partie de mon programme, la plus importante, celle que j'ai appelée la synthèse des rapports et qui consiste à tirer de tous les documents examinés des conclusions utiles. Je serai aussi bref que possible.

Conclusions générales. — On peut, au point de vue des conclusions, diviser toutes les industries du Comité 26 en deux grandes catégories : industries de luxe et d'art, industries de consommation.

Dans les premières je classerai les vraies dentelles, la lingerie fine pour femmes, les broderies, les passementeries, la couture, les fourrures, les pelleteries, les modes, les plumes et les fleurs de luxe.

Dans la seconde je placerai les mêmes industries quand elles s'occupent de produits moyens et de la consommation courante, et j'ajouterai les boutons, les corsets, la chemiserie, les cravates, la bonneterie, les bretelles, la ganterie, la chaussure et la chapellerie.

Pour les industries de la première catégorie, tous les rapporteurs sont unanimes et s'empressent de reconnaître et de proclamer la supériorité indéniable, incontestée de la France. Cette déclaration très flatteuse n'émane pas seulement de nos compatriotes, elle est aussi exprimée par tous les étrangers sans distinction. Qu'il s'agisse des dentelles ou de la lingerie, des fleurs ou des robes, la prééminence de la France réside dans la délicatesse du goût aussi bien que dans les qualités d'exécution, dans la beauté de la conception autant que dans la recherche des formes et des modèles les plus accomplis. Je citerai tout à l'heure à ce sujet un des témoignages les plus flatteurs émanant d'un personnage américain des plus qualifiés.

Pour les industries de la deuxième catégorie, la supériorité de la France domine encore pour tout ce qui est travail à la main et pour les produits moyens où le goût est de mise et qui ne visent pas exclusivement au bon marché.

Pour tous les articles où il suffit de reproduire et de copier, qui peuvent être fabriqués très grandement et à la machine et contre l'introduction desquels, en outre, sont établis des droits élevés, atteignant de 30 à 50 p. 100, la France est battue en brèche et vaincue. On voit que notre infériorité ne saurait être constatée que sur un terrain très circonscrit et qu'il ne suffit pas d'une organisation industrielle perfectionnée pour triompher de nous, mais qu'il faut encore avoir recours à l'établissement de tarifs douaniers élevant contre nous la barrière de droits *élevés!*

Voilà, résumées, en quelques mots, les conclusions des rapporteurs relatives à la situation des industries du Comité 26, comparées à celles des pays étrangers.

Mais à quelles causes générales et à quelles causes spéciales est due cette situation?

Comment serait-il possible d'améliorer cette situation à l'égard des États-Unis?

Comment serait-il possible de transformer notre situation commerciale et industrielle à l'égard du monde entier?

Causes générales et spéciales. — Nous allons extraire de l'ensemble des rapports les causes générales qui s'opposent pour le moment à l'expansion au dehors du commerce, de l'industrie et des produits français.

On reproche très souvent et avec beaucoup de raison à nos compatriotes de ne pas vouloir et de ne pas savoir émigrer; le reproche est devenu proverbial, presque banal; il faut s'efforcer de ne plus le mériter. Mais, pour cela, il faut que l'initiative privée se manifeste. Trop longtemps les Français ont été habitués à compter sur le Gouvernement, sur l'État. Aujourd'hui, il est nécessaire que notre concitoyen ne compte plus que sur lui-même, sur lui seul. Ce n'est pas à dire pour cela que l'État ne puisse pas venir au secours de l'individu, ne cherche pas à le guider, à lui fournir des renseignements, à lui accorder «aide et protection»; mais il faut d'abord que l'individu sache ce qu'il veut, et, puisqu'il s'agit d'émigration, c'est-à-dire d'un exil plus ou moins long, soit en possession d'une idée, d'un but et d'un programme. C'est à l'industrie privée qu'il appartient de provoquer les désirs d'émigration, de faire connaître les moyens de s'expatrier utilement et de chercher soit dans nos colonies et nos possessions, soit au dehors, une fortune honorable ou une existence heureuse. M. E. Simon a rappelé fort à propos les services rendus par la Société d'encouragement pour le commerce français d'exportation, due à l'initiative privée, fondée avec des ressources extra-budgétaires, et qui, sous le patronage de la Chambre de commerce de Paris, fournit des subsides de voyage et de séjour à l'étranger à ceux qui, remplissant certaines conditions, manifestent le désir de se fixer au loin.

Une des conséquences les plus fâcheuses de notre esprit casa-

IMPRIMERIE NATIONALE.

nier consiste dans l'indifférence que professent les intermédiaires à l'égard de nos produits : il y aura lieu de revenir sur cet inconvénient grave quand je parlerai spécialement de nos rapports avec les États-Unis.

Dans les conclusions d'un grand nombre de rapports on signale notre ignorance des langues étrangères : on ne saurait trop insister sur cette lacune si regrettable de notre instruction. Depuis nos lamentables revers, que de discours ont été prononcés, que de pages ont été écrites sur la nécessité de cultiver les langues étrangères, j'ajouterai même, pour être juste, que d'efforts sérieux ont été accomplis! Mais combien nous sommes encore loin d'atteindre le but proposé! Nos programmes nouveaux, soit dans les lycées, soit dans les écoles spéciales, soit dans l'enseignement modifié et élargi de l'Université, soit dans l'enseignement moderne et technique ont fait une place large, quoique inégale, à l'étude des langues étrangères : mais ces programmes sont si étendus et si variés, les matières d'études si nombreuses et si complexes que les élèves ne peuvent se familiariser avec les langues qui leur sont enseignées; ils les apprennent, à la vérité, mais ils ne les possèdent pas, et c'est à peine s'ils sont en état de les parler. Or qu'est-ce que la connaissance d'une langue étrangère, si celui qui l'a acquise est incapable de s'en bien servir? Dans les pays étrangers, il n'est pas rare de voir des jeunes gens posséder quatre ou cinq langues et s'en servir avec la plus grande aisance. Voilà à quoi tendent tous nos efforts!

Parmi les causes qui militent contre le développement de nos relations avec l'étranger, il faut mentionner le prix des matières premières et les frais de transport. Nous sommes trop souvent tributaires des étrangers quand il s'agit de nous procurer les éléments de notre production et de notre fabrication; à ces faits spéciaux viennent s'ajouter les prix des transports beaucoup plus élevés chez nous que partout ailleurs; le prix du charbon que presque tous nos rivaux se procurent dans des conditions plus favorables; les charges qui dérivent du service militaire que tout le

monde se plaît à supporter vaillamment mais qui pèsent, cependant, d'un poids très lourd sur notre organisation économique; enfin le montant de toutes les contributions et de tous les impôts qui, s'ils ne s'appliquent pas à *notre revenu,* s'appliquent en détail et sans réserve à toutes les sources de nos revenus.

Voilà un ensemble de causes générales indiquées çà et là dans tous les rapports; il faut à ces causes ajouter des causes spéciales propres à chaque industrie et dérivant de faits particuliers, quelquefois personnels, qu'il serait trop long d'examiner et de critiquer. La plupart des causes spéciales sont d'ailleurs les effets du régime économique dont les Chambres ont doté notre pays en 1890 : nous aurons l'occasion d'y revenir en étudiant tout à l'heure les moyens de modifier notre situation actuelle.

Comment serait-il possible d'améliorer notre situation commerciale et industrielle vis-à-vis des États-Unis?

Vous rappelez-vous, Monsieur le Commissaire général, l'excellent discours que vous avez prononcé au premier banquet qui vous fut offert à l'occasion de l'Exposition Colombienne.

C'était le 12 janvier 1893, vous reveniez de Chicago où vous vous étiez rendu pour étudier, comme on pourrait dire en style militaire, le terrain de nos futures manœuvres, et pour inaugurer les bâtiments de l'Exposition et assister à une manifestation exceptionnellement grandiose dans ce Palais des Manufactures dont la haute coupole dépassait de plus de 20 mètres la galerie des machines de notre Exposition de 1889. Le banquet du 12 janvier devait vous permettre de parler de votre voyage en Amérique aux membres des Comités et au plus grand nombre possible d'exposants; de présenter vos idées et vos vues sur la démonstration française à organiser, et surtout de provoquer les adhésions des réfractaires et de réchauffer l'ardeur des tièdes ou le zèle des retardataires. Voici comment, avec une grande franchise et un grand bonheur d'expressions, vous nous avez encouragés à participer à l'Exposition Colombienne :

Le peuple des États-Unis est avant tout un peuple de consommateurs; il produit aussi, il produit même beaucoup, il produit savamment et largement, mais il consomme encore plus qu'il ne produit. Je ne crois pas qu'il y ait, en Europe, de consommateurs pareils, de consommateurs aussi puissants, de consommateurs dépensant davantage que ces consommateurs américains. Et ce qu'ils consomment, Messieurs, ce sont avant tout des objets d'art et des objets de luxe; ce sont, avant tout, ces objets que nous fabriquons et que nous fabriquerons encore longtemps non pas mieux, mais à meilleur marché qu'eux, parce que, si l'on produit beaucoup aux États-Unis, si l'on produit très bien, on produit surtout dans les industries où l'on peut, à l'aide des machines, arriver à fabriquer des quantités considérables; mais dès que, dans le prix de revient d'un objet, la main-d'œuvre, et surtout la main-d'œuvre artistique, arrive à prendre une place importante, alors la vieille Europe reprend le dessus; la vieille Europe, et surtout la vieille France où la main-d'œuvre, et la main-d'œuvre artistique, abonde, reprennent alors une notable supériorité sur ce pays neuf, puissamment outillé, mais où la main-d'œuvre, même la plus élémentaire, est chère, et où, par suite, on ne peut encore lutter avec nous lorsqu'il s'agit de ces objets rares et précieux qui se font à un petit nombre d'exemplaires, à un seul exemplaire parfois, et qui exigent tant d'habileté manuelle, tant de talent ingénieux et tant de goût artistique.

Après avoir entendu vos exhortations pressantes, nous avions le plaisir d'entendre le distingué Ministre du Commerce et de l'Industrie, M. Siegfried, nous adresser un appel également chaleureux et dans des termes tels qu'il convient de les citer textuellement pour ne pas en diminuer la portée :

M. Krantz vous a montré toute l'importance de cette Exposition au point de vue français. Comme lui, j'estime qu'il y a là, pour notre pays, une question de premier ordre.

C'est en effet, Messieurs, une question d'avenir pour notre production nationale. Les États-Unis comptent aujourd'hui 65 millions d'habitants, tandis que, pour une superficie à peine supérieure, l'Europe en possède 350 millions. Aussi la population de la République américaine s'accroît-elle dans des proportions et avec une rapidité inconnues, malheureusement, chez nous, à raison de 1 million et demi par an, ce qui fera d'elle, avant longtemps, une puissance colossale. Ce n'est donc pas seulement l'état présent de ce pays qu'il faut considérer, mais surtout sa situation à venir, car, en moins d'un

demi-siècle, il sera devenu l'un des plus grands consommateurs du globe. La prévoyance la plus élémentaire ne nous impose-t-elle pas le devoir d'assurer dès maintenant à nos produits une place aussi large que possible dans ce grand pays de consommation? N'est-il pas, d'ailleurs, indispensable pour nous, au moment où certains pays se ferment, de chercher quels nouveaux débouchés peuvent s'ouvrir? (*Nouveaux applaudissements.*) J'espère, Messieurs, qu'à la suite du changement politique qui vient de se produire aux États-Unis, nous pourrons obtenir des adoucissements à ce fameux bill Mac Kinley contre lequel vous avez si souvent protesté. (*Bravos et vifs applaudissements.*)

Un des moyens d'y parvenir, c'est de montrer à la nation américaine l'excellence et la beauté de nos produits. C'est, Messieurs, un devoir auquel vous ne faillirez pas, j'en suis sûr, et j'en prévois d'avance les résultats.

Mais ne vous contentez pas d'envoyer là-bas vos marchandises : allez-y vous-mêmes. Ce qui manque le plus à notre commerce et à notre industrie, nous pouvons faire cet aveu entre nous, c'est la représentation des Français à l'étranger. (*Applaudissements.*) Laissez-moi saisir cette occasion de traiter brièvement ce sujet. Nous ne sommes point ici, n'est-ce pas, pour faire de grands discours, mais bien pour tâcher d'accomplir une œuvre utile; et si, de cette réunion d'industriels et de négociants, pouvait résulter une entente capable de remédier au mal que je vous signale — l'absence des Français à l'étranger — nous n'aurions pas perdu notre soirée. (*Marques unanimes d'approbation.*)

Si les producteurs et les fabricants français avaient pu résister à d'aussi éloquentes invitations, ils auraient certainement cédé sous l'influence du jugement flatteur que ne craignait pas de prononcer au même banquet le Ministre des États-Unis, M. Jefferson Coolidge, et auquel j'avais fait plus haut allusion.

Les produits de la France ont un caractère d'originalité plus marqué que ceux de tous les autres pays. Je veux dire par là qu'ils portent plus profondément l'empreinte du caractère et du goût français; c'est pour cette raison qu'ils sont préférés à ceux fabriqués dans d'autres pays d'une qualité égale. Nous les recevons en grandes quantités; nous les imitons autant que possible (*Nouveaux rires*), et nous envoyons tous les ans des centaines d'étudiants à Paris pour étudier la peinture, l'architecture, la musique et tous les arts français, parmi lesquels les dames américaines placent au premier rang l'art charmant de la modiste. (*Sourires approbatifs.*) Nous admirons tout ce qui vient

de France; nos enfants apprennent dès l'école à aimer cette nation qui nous a aidés dans la conquête de notre indépendance et à qui nous avons dû le rapide succès de nos armes. (*Applaudissements.*)

Nous avons, vous le savez, Monsieur le Commissaire général, mieux que personne répondu à votre appel; nous vous avons suivi en masse à Chicago et nous avons tous concouru à une manifestation nationale dont vous nous avez publiquement remerciés dans un second banquet que vous était offert à la date du 9 avril. « Je suis convaincu que l'éclat de notre section française à Chicago restera dans la mémoire des Américains; je suis convaincu qu'il restera dans celle de toutes les nations qui sont venues visiter cette grande Exposition et que, si vous le voulez, vous pouvez là-bas faire des affaires. » Seulement, ajoutiez-vous, il faut pour faire des affaires et les bien faire... aller en Amérique, il faut votre intervention personnelle, à tous, artistes, industriels, commerçants, il ne faut plus se plier aux commissionnaires étrangers, aux représentants suisses ou allemands, tels que l'on en rencontre trop souvent sur les places des différents pays des deux Amériques; il faut que nous envoyions pour les remplacer des essaims de Français qui s'y établissent et multiplient les ruches nouvelles...

Oui, voilà qui est bien entendu, pour développer nos affaires avec les États-Unis, et puisque nous savons que nos produits y sont estimés, appréciés et recherchés par les Américains les plus délicats et les plus américains, si je puis dire, il est nécessaire de connaître à fond et de parler couramment la langue anglaise, d'étudier très sérieusement les goûts et les besoins de ceux que l'on pourrait appeler à juste titre *les plus grands consommateurs du monde;* il est nécessaire de s'expatrier, ou, à défaut d'exil personnel, d'envoyer en Amérique des Français chargés de nous représenter et de défendre nos intérêts d'une façon permanente. Jusqu'à présent, comme vous l'avez indiqué, Monsieur le Commissaire général, nous avons été obligés de nous adresser à des commissionnaires étrangers, le plus souvent allemands. Qu'y-a-t-il de surprenant que ces intermédiaires se soient peu préoccupés de savoir si les produits

français sont vraiment mieux faits et plus dignes d'être recommandés que les articles anglais ou surtout allemands ? Qu'y-a-t-il de surprenant que les intermédiaires étrangers, par esprit de lucre sinon par patriotisme, se soient toujours empressés de fournir à leurs compatriotes les modèles français et les types intéressants à imiter et à reproduire ? « Il n'est pas sans intérêt, dit M. Lourdelet, délégué de la Chambre de commerce de Paris, dans l'exposé de son remarquable rapport sur l'Exposition de Chicago, de remarquer que les Allemands sont au nombre de 400,000, et que le gouverneur de l'État de l'Illinois est lui-même d'origine allemande. L'Allemagne doit donc trouver dans l'agglomération de ses enfants sur ce point un débouché pour certains produits dont les fils de la mère-patrie se passent difficilement, mais surtout un appui et un concours précieux comme agents, représentants, voyageurs de commerce, etc. Il y a à Chicago 92,000 Allemands de plus que d'Américains; il n'est pas étonnant qu'ils y exercent une influence considérable et souvent prépondérante, notamment dans les élections au moyen de leurs sociétés et corporations qui sont très bien organisées ».

Il résulte de tous ces développements que presque tout le marché des États-Unis est entre les mains des Allemands. Est-ce une raison pour s'en désintéresser ? Ce serait folie de le penser. Il convient au contraire de suivre l'exemple des Allemands et de faire ce qu'ils ont fait. Envoyons nos compatriotes dans toutes les villes de l'Amérique et chargeons-les du soin de répandre nos produits, nos vrais produits, ceux qui réellement sont fabriqués chez nous et portent sincèrement leur marque d'origine. Quand par malheur nos marchandises, et les cas sont très nombreux, ne pourront pas supporter les frais coûteux occasionnés par des intermédiaires, faisons mieux, ayons le courage de nous adresser directement aux consommateurs et ouvrons des comptoirs de vente et des succursales. N'ayons ni crainte ni hésitation, fondons des maisons de détail françaises et ne vendant que des articles nationaux. Tous les Français qui ont osé ouvrir des magasins, pour peu qu'ils aient voulu se montrer

patients et persistants, ont fini par réussir; imitons-les, et à notre tour soyons imités.

Tous les rapporteurs du Comité 26 ont appelé de leurs vœux la suppression du bill Mac Kinley et l'établissement d'un régime douanier plus favorable et plus modéré. Le nouveau bill Wilson peut-il être considéré comme la réalisation de leur désir et la satisfaction accordée à nos légitimes aspirations? Nous avons sous les yeux les droits fixés par ce document législatif si impatiemment attendu et nous n'hésitons pas à déclarer, jusqu'à ce que l'expérience nous prouve notre erreur, que le bill Wilson a été une immense déception. A part quelques industries privilégiées, telles que les flanelles pour vêtements de dessous, certains articles de lingerie de femme, certaines sortes de gants, les plumes montées teintes ou manutentionnées, les fleurs artificielles et d'ornement, presque tous les produits relevant du Comité 26 n'ont subi une réduction de droit que de 10 à 15 p. 100 et sont ainsi assujettis à des droits variant de 35 à 50 p. 100. Que penser d'une si faible diminution du tarif américain sinon qu'il nuit plutôt à nos intérêts qu'il ne les sert? Tous les produits des industries d'art et de luxe passaient en Amérique à travers les mailles du tarif douanier dû à l'ingéniosité de Mac Kinley, et les Américains qui ne se résignaient pas à s'en passer les achetaient malgré la majoration résultant des droits de douane atteignant de 55 à 65 p. 100; aujourd'hui tous les articles allemands, anglais ou autres de prix moyens et de consommation courante viennent, grâce à une faible réduction des droits, faire aux nôtres une concurrence non de qualité, mais de prix. Ce qu'il nous aurait fallu, ce n'était pas la porte entr'ouverte ou entrebaillée, mais la porte largement ouverte et le régime, sinon de liberté complète, mais de lutte à armes égales et à faibles droits. Voilà ce que nous appelions de tous nos vœux et ce que, malheureusement, nous ne sommes pas près d'obtenir.

A une époque comme la nôtre où la division du travail est poussée à l'infini, et où les anciennes étapes de l'apprentissage sont supprimées et presque entièrement abolies, il ne faut pas laisser

s'échapper la possibilité de créer « des chefs-d'œuvre ». Le sort des industries de luxe et d'art réside dans le maintien de l'apprentissage et de l'étude approfondie du métier.

Il ne faut pas pour cela négliger ou mépriser l'emploi et le développement du travail mécanique. A chaque industrie et dans chaque industrie, à chaque partie du métier ses moyens et ses procédés spéciaux. Pendant qu'en Allemagne, en Angleterre, aux États-Unis, en Belgique, en Suisse et ailleurs les installations mécaniques prennent chaque jour un développement plus considérable, il ne faut pas que nous restions inactifs ou arriérés. Si nous pouvions introduire et organiser chez nous les installations mécaniques créées et employées par les Américains, les Anglais et les Allemands, quel profit n'en tirerions-nous pas ? Il n'est pas de pays où il soit plus aisé que dans le nôtre de trouver une main-d'œuvre abondante et se contentant de gains modiques; il n'en est pas où le personnel ouvrier (surtout le personnel féminin) soit plus docile, plus ingénieux et plus habile. Que ne cherchons-nous à mettre en œuvre ces nombreuses qualités et à récolter les effets de ces précieuses semences ?

Ne savons-nous pas (et n'en avons-nous pas fait ou vu faire maintes fois l'expérience) que l'influence du milieu est souveraine pour la création des articles français et, quand les étrangers ont transporté chez eux nos ouvriers, nos contremaîtres et nos artistes, ne savons-nous pas que les produits dus à leurs cerveaux ou à leurs mains n'avaient plus les qualités d'élégance et de goût qu'on recherche habituellement dans les créations nationales? Il y a là une indication précieuse, une vraie leçon qu'il ne faut jamais oublier.

Comment serait-il possible de modifier et d'améliorer notre situation commerciale et industrielle avec le monde entier ?

Tous les moyens d'améliorer et de développer nos rapports avec les États-Unis peuvent être également et utilement mis en œuvre pour obtenir les mêmes heureux résultats avec tous les pays étrangers.

Il est indispensable, je l'ai dit et je ne cesserai de le répéter, de réformer notre instruction, de nous répandre au dehors, d'envoyer nos représentants au loin et de créer des comptoirs de vente à l'étranger.

Il est nécessaire aussi de modifier sur certains points nos mœurs et nos habitudes. Tout d'abord il faut se préoccuper de l'éducation professionnelle de nos enfants, filles et garçons. Comme bon nombre des industries du Comité 26 s'adressent aux filles et aux femmes, il est intéressant de faire une place de plus en plus large dans l'enseignement primaire à l'étude et à la pratique des travaux manuels. C'est ce conseil que je me suis souvent permis de donner à ceux qui ont la charge de notre instruction primaire et secondaire[1] :

Aujourd'hui, dans les écoles de jeunes filles, on consacre à l'enseignement des travaux à l'aiguille plusieurs heures par semaine; on cherche à les développer par l'application de programmes méthodiques et rationnels; on lui donne enfin une importance plus considérable dans les écoles d'enseignement secondaire. L'enfant, exercé dès ses premières années, suit sans peine et sans effort la marche ascendante et progressive de cette étude; le goût naît et se développe presque à l'insu des élèves et l'adresse vient, pour ainsi dire, naturellement. Aux programmes d'enseignement de la couture, on a ajouté des notions simples de coupe et d'assemblage; après avoir exercé les mains, on cherche à développer l'intelligence, à aiguiser le raisonnement, à aviver le goût. Il nous est agréable de dire que dans ces dernières années beaucoup de bien a été réalisé par ce système; sans doute, il en reste encore à faire, mais il n'est pas moins certain et avéré que le perfectionnement des travaux de couture a produit, en France, un plus grand nombre d'ouvrières et des meilleures. C'est à cela que nous devons actuellement et que nous devrons longtemps encore, sinon toujours, l'excellence et la supériorité de nos articles de lingerie.

Tous nos compatriotes qui ont vécu quelque temps aux États-Unis se sont accordés à reconnaître le rôle important et prépondérant qu'y joue la femme américaine.

[1] Exposition de 1889. Rapport de M. J. Hayem, p. 138, 139.

M. Lourdelet déclare qu'elle fait plus pour la solution des questions sociales que toutes les grèves et toutes les corporations de francs-maçons, chevaliers du travail, etc.

Son action, dit-il [1], pour n'être pas aussi bruyante que celle de ces innombrables sociétés, n'en est pas moins active, elle est plus efficace. La plupart des États-Unis lui ont reconnu le droit de vote municipal, le Wyoming lui a accordé le vote politique.

C'est sous l'influence de la femme aidée par les institutions religieuses que les sociétés de tempérance sont nées et se sont développées.

C'est par la femme, nous dit M. A. Warée [2], que l'art pénètre aux États-Unis; tout ce qui s'y rattache l'intéresse et la passionne; intelligente, instruite, elle donne à la lecture une grande part de son temps; son goût est indépendant, délicat et éclairé, etc.

C'est par la femme que les écoles professionnelles sont créées, subventionnées, entretenues et multipliées.

C'est par la femme que certaines prisons sont transformées et réformées et que les criminels les plus endurcis s'amendent et voient s'éveiller la conscience du bien et du mal.

C'est par la femme que sont organisés des clubs et cercles d'ouvrières; des associations *of working girls societies* qui comptent plus de mille femmes ou jeunes filles qui ont pour but de protéger et de garantir les intérêts des sociétés ouvrières.

C'est en quelques mots par la femme américaine que les conditions sociales s'améliorent, que l'intelligence s'élève, que l'art se développe, que les mœurs se réforment et que les Américains finiront, un jour ou l'autre, par concevoir le vrai, le beau et le bien.

Quand on a lu tout ce qui a été écrit depuis quelques années sur le rôle de la femme en Amérique, notamment les articles si intéressants de Th. Bentzon parus dans la *Revue des Deux-Mondes*, on comprend aisément la conception et l'exécution de ce projet

[1] Exposition de Chicago. Rapport de M. Lourdelet, p. 168. — [2] Exposition de Chicago. Rapport de M. A. Warée, p. 59.

grandiose : le *Woman's Building* et l'organisation des nombreux congrès où tant de femmes ont pendant si longtemps tenu des séances tous les jours, le matin et l'après-midi, et discuté *de omni re scibili et non scibili.*

Il est évident que les femmes françaises peuvent être très avantageusement comparées aux femmes d'Amérique; nulle part dans aucun pays il n'a été donné plus de preuves de dévouement, d'abnégation, d'esprit de charité et de prévoyance. La femme française s'occupe de ses semblables depuis le jour de la naissance et les entoure de ses soins intelligents et persévérants jusqu'à l'heure de la mort. Il faudrait plusieurs volumes pour énumérer tous les actes de sacrifice, d'héroïsme, toutes les œuvres de la femme française; et depuis combien de siècles la femme française se dévoue-t-elle, renonce-t-elle à elle-même pour le plus grand profit de l'humanité tout entière ! Il est superflu d'insister. Mais pour que la femme française conserve sa supériorité historique et incontestée, il est utile qu'elle se mêle davantage à la vie des ouvriers; qu'elle porte la lumière des lettres et des arts dans les foyers obscurs des humbles; qu'elle s'occupe davantage et plus intimement des créatures perverties et flétries; qu'elle se mette plus en contact avec les plaies et les misères sociales et qu'elle prenne une part plus active et plus *personnelle* à toutes les œuvres d'assainissement social et de relèvement moral, intellectuel et professionnel. Avec et sans le concours de nos femmes, créons, nous aussi, et développons les œuvres originales et inédites, les œuvres d'initiative privée. C'est l'initiative privée qui est le grand levier américain; c'est à elle qu'il faut avoir recours, c'est d'elle qu'il faut tout attendre. Mais il ne faut pas que toutes les bonnes volontés, tous les efforts individuels, tous les sacrifices particuliers soient paralysés, écrasés par l'action législative ou gouvernementale. Or c'est malheureusement ce qui se passe depuis quelques années; c'est le mal dont nous souffrons et qui, si l'on n'y prend garde, pourra causer des ravages irréparables.

Ce mal a été causé par le régime économique que la France,

en plein essor industriel, en pleine prospérité matérielle s'est vu imposer.

Chaque année les industries du Comité 26 voient leurs chiffres d'exportation décroître dans une proportion alarmante, navrante, désespérante. Le cri d'alarme jeté par ceux qui se sont préoccupés de leurs destinées ne se fait pas seulement entendre aujourd'hui; il a été poussé, répété bien avant l'établissement du régime douanier actuel. Bien avant 1889 et surtout après l'Exposition fameuse du centenaire français, la plupart des rapporteurs demandaient avec toute la véhémence d'une conviction profonde la revision des droits de douane, surtout dans le sens de la réduction, et le maintien du régime des traités de commerce. Nous rappelions les bienfaits incontestables dus au régime économique inauguré en 1880 et l'heureuse prospérité de toutes nos industries, prospérité que nos échecs et nos revers militaires n'avaient pu atténuer ou entraver. Nous montrions la France grandissant, s'enrichissant d'année en année et répandant sur le monde entier non seulement les créations intellectuelles et artistiques, mais les productions commerciales et industrielles.

Lorsque, en 1890, le Gouvernement publia son projet de loi relatif à l'établissement du tarif des douanes comprenant le tarif maximum et le tarif minimum et supprimant la possibilité de conclure des traités de commerce, nous observions immédiatement que les majorations de droits étaient excessives, injustifiées et que si le tarif maximum était un instrument de guerre (*instrumentum belli*), le tarif minimum restait partout un véritable tarif de violente et excessive protection. « Le Gouvernement, disions-nous [1], a la prétention d'avoir procédé à l'amélioration plutôt qu'à la refonte totale des tarifs; il se trompe, il a servi seulement les intérêts de la plus aveugle et de la plus audacieuse des réactions. Son projet de loi est de nature à détruire les merveilleux résultats dus au régime économique de 1860 et déjà compromis en 1881 : il faut

[1] Les industries accessoires du vêtement et les traités de commerce. Préface, p. LXVII.

que ce projet soit critiqué, corrigé, revisé et transformé ou qu'il disparaisse ! »

Malheureusement, le projet n'a pas disparu; légèrement, trop légèrement amendé, il est devenu la loi douanière qui nous régit et qui a déjà produit les effets les plus désastreux, les plus lamentables qu'il soit possible d'imaginer. Mais ici les chiffres ont plus d'éloquence que les critiques : il convient de les laisser parler leur ferme et rude langage.

TABLEAU COMPARATIF DES TOTAUX GÉNÉRAUX
DE LA VALEUR DES MARCHANDISES POUR LES ANNÉES 1889 À 1894.

DÉSIGNATION.		1889.	1890.	1891.	1892.	1893.	1894.
		millions.	millions.	millions.	millions.	millions.	milliers.
Commerce général..	Importation..	5.320,3	5.452,4	5.938,3	5.135,9	4.951,5	//
	Exportation...	4.803,5	4.840,2	4.730,5	4.551,3	4.326,4	(A)
Commerce spécial..	Importation..	4.316,8	4.436,9	4.676,8	4.188,0	3.853,7	4.119,465
	Exportation...	3.704,0	3.753,4	3.570,0	3.460,7	3.236,4	3.275,047

En tête des articles le plus sérieusement atteints doivent figurer les objets fabriqués, ceux qui ont jusqu'à présent contribué à développer la richesse et le renom de la France.

OBJETS FABRIQUÉS.

1889	1890	1891	1892	1893	1894
—	—	—	—	—	—
millions.	millions.	millions.	millions.	millions.	millions.
1,884	1,950	1,863	1,820	1,669	1,625

Pour compléter cette revue rétrospective, il n'est pas sans intérêt de tracer un aperçu rapide de nos échanges avec les principaux pays étrangers pendant ces trois dernières années.

	IMPORTATIONS EN FRANCE (EN MILLIERS DE FRANCS.)			EXPORTATIONS DE FRANCE (EN MILLIERS DE FRANCS.)		
PAYS.	1894.	1893.	1892.	1894.	1893.	1892.
Angleterre	503,022	492,659	530,655	960,196	964,882	1,030,145
Belgique	379,126	394,821	387,811	505,296	504,937	502,157
États-Unis	371,267	317,149	533,470	190,104	204,937	240,088
Allemagne	325,553	323,074	337,439	345,611	336,337	355,354
République Argentine	182,202	166,638	177,175	53,504	59,514	62,492
Espagne	180,780	208,351	278,129	113,022	113,797	134,574
Italie	138,498	151,271	132,405	124,430	128,390	132,654
Turquie	107,839	106,407	116,439	59,043	55,532	59,984
Suisse	67,008	67,230	91,958	159,842	158,647	227,885
Brésil	56,993	72,876	82,556	83,391	75,344	69,520

On voit, par la simple reproduction de ces chiffres, quel tort profond, irrémédiable ont fait au pays les réformes douanières dont, il faudra bien le reconnaître un jour, le pays pouvait parfaitement se passer... Mais, comme nous le disait si bien un soir, *inter pocula*, et à l'occasion de l'Exposition de Chicago, l'éminent homme d'État et économiste, M. Léon Say, « ce n'est pourtant pas une raison de se décourager. Il ne faut pas vivre uniquement sous l'influence des circonstances du moment. Il est vrai que les Expositions internationales ne sont guère plus que l'image très effacée de ce qu'elles ont été dans le passé; mais on peut aussi les considérer comme l'espérance d'un avenir à créer. On y marque le pas des affaires internationales pour le jour de la reprise.

« Elles ne sont bien aujourd'hui que de simples démonstrations platoniques, mais ne redeviendront-elles pas fécondes (*Approbation*) le jour où notre régime économique, après tant d'insuccès dus à son inflexibilité et à son exagération doctrinale, aura subi des modifications qui le rendront plus souple et plus approprié aux nécessités nationales? (*Vive approbation.*)

« Il devient évident qu'un tarif élevé, qu'on l'appelle minimum ou maximum, ne peut subsister qu'à la condition d'être accompagné comme d'un cortège de traités de commerce libéraux, qui

en corrigent un certain nombre d'effets destructeurs de la prospérité de la nation. (*Applaudissements.*)

« Il faut nous décider à remplacer par des traités véritables ces *modus moriendi* appelés sans doute par dérision des *modus vivendi*, par lesquels on espère en vain prolonger l'existence menacée du régime actuel. (*Rires.*) Au jour du retour à notre ancienne politique commerciale, nous verrons les Expositions internationales ouvertes à nos produits à l'étranger reprendre pour nous toute leur valeur et nos industriels en retirer les profits qu'ils y ont réalisés jadis. »

Souhaitons que le jour qui marquera la fin du régime actuel soit prochain, et que nous puissions le voir luire avant l'ouverture de l'Exposition qui apposera à la fin de notre siècle une marque grandiose et impérissable. Souhaitons que le régime des traités de commerce ou des conventions (peu nous importe le nom) soit promptement restauré et que ces traités ne soient pas seulement des collections de tarifs et des droits de douane, mais de véritables traités de paix et d'amitié[1]. Qu'il me soit permis, en terminant, de renouveler les vœux déjà formulés en vue des futurs traités de commerce. « Nous pensons qu'il est nécessaire que les traités de commerce déterminent le régime douanier des colonies ne jouissant pas de leur autonomie; qu'ils imposent des classifications comparables et des vocables uniformes pour les tarifs douaniers et les statistiques officielles; qu'ils contiennent des clauses spéciales fixant les relations internationales concernant les questions de propriété commerciale, industrielle, artistique et littéraire; qu'ils promulguent un tarif, fondé sur le principe de la réciprocité, déterminant les taxes et redevances dues pour le prix des brevets et le dépôt des marques de fabrique, noms de commerce et dessins industriels. Nous estimons enfin que les traités doivent assurer aux citoyens des deux pays les mêmes avantages dans la répartition des produits de la faillite, rendre uniformes les effets de la lettre

[1] Les industries accessoires du vêtement et les traités de commerce. Préface, p. XVI.

de change et tendre à établir une législation commune pour l'hypothèque maritime, des abordages en mer et le libellé des connaissements ».

Voilà les traités de commerce que je prends la liberté de recommander à nos législateurs.

Je m'arrête ici : puissent les vœux que j'ai exprimés se réaliser; puissent les réformes que j'ai recommandées passer bientôt dans la pratique et favoriser la grandeur et le bonheur de notre chère patrie !

J'espère, Monsieur le Commissaire général, que vous ne m'en voudrez pas d'avoir retenu si longtemps votre bienveillante attention et que vous me pardonnerez en songeant à l'éclat que les exposants du Comité 26 ont jeté sur la manifestation française à l'Exposition du Centenaire colombien.

Recevez, Monsieur le Commissaire général, l'assurance de mes sentiments profondément dévoués et reconnaissants.

J. HAYEM.

IMPRIMERIE NATIONALE.

TABLE DES MATIÈRES.

	Pages.
Avant-propos	IX
Industrie des dentelles	XV
Broderies, passementeries	XVII
Boutons	XXIII
Corsets	XXVII
Confections pour hommes et pour dames	XXIX
Cravates	XXX
Lingerie	XXX
Bonneterie	XXXIII
Bretelles	XXXIV
Ganterie	XXXV
Chaussures	XLI
Chapellerie	XLVII
Plumes	LXIV
Fleurs et feuillages. Modes	LXVI
Conclusion	LXXI

COMITÉ 26

Les Dentelles vraies

RAPPORT DE M. A. WARÉE

FABRICANT DE DENTELLES
VICE-PRÉSIDENT DU COMITÉ 21

COMMISSAIRE RAPPORTEUR

IMPRIMERIE NATIONALE.

Comité 26.

LES DENTELLES VRAIES

À L'EXPOSITION DE CHICAGO.

Je voudrais, dans ce rapport, ne pas seulement m'occuper des produits exposés à Chicago, mais aussi faire connaître et apprécier une de nos plus belles industries françaises, et montrer son caractère artistique, en même temps que son côté philanthropique.

Il faut diviser les dentelles en deux genres absolument différents : celles fabriquées à l'aiguille et celles fabriquées aux fuseaux. Ce rapport ne comporte pas de détails trop techniques sur la fabrication : il suffira de dire, d'une manière générale, que pour les dentelles à l'aiguille l'ouvrière n'a, pour exécuter les dessins les plus compliqués et les plus fins, que son aiguille, son fil et une feuille de papier ou de parchemin sur lequel est tracé le dessin à reproduire.

Pour les dentelles aux fuseaux, l'ouvrière a sur ses genoux un coussin nommé *carreau* sur lequel le dessin est fixé; elle est munie d'une quantité variable de bobines ou petits fuseaux couverts de fils avec lesquels, de ses doigts agiles, elle tisse sa dentelle sur le dessin avec l'aide d'épingles; la place de chacune d'elles est d'avance indiquée par une piqûre. Dans certaines dentelles fines, une ouvrière a parfois sur son *carreau* cinq à six cents fuseaux qu'elle manie avec une rapidité extrême, faisant intervenir chacun à sa place et à son temps, sans une erreur et sans une seconde d'hésitation.

Les textiles les plus divers sont employés à la fabrication des dentelles : le lin, le coton, le jute, la ramie, la soie, la laine, l'or, l'argent, l'acier, le crin, la paille, etc.; mais, quelle que soit la matière employée, sa valeur est peu importante relativement à celle de la main-d'œuvre.

HISTORIQUE.

L'histoire de la dentelle a été souvent écrite : M. Félix Aubry dans son beau rapport de 1851, Mme Bury Palliser, MM. Joseph Séguin et Ernest Lefébure l'ont faite de nos jours avec grande compétence et autorité : leur érudition et leurs travaux nous rendent facile la courte étude de son passé qui nous semble indispensable pour bien apprécier la situation présente.

On cherche encore l'époque à laquelle furent fabriquées les premières dentelles : aucun document sérieux n'est venu jusqu'ici en démontrer l'existence avant le xve siècle; certains historiens ont cru en trouver la trace dans un traité entre l'Angleterre et Bruges, où en 1390 il aurait été question de *gold-laces;* mais le fait est contesté et serait du reste peu concluant puisque *laces* en anglais signifiait *galons* bien avant de signifier *dentelles*. C'est Venise, ce grand bazar de l'Orient, qui trouva dans les légers tissus et les fines broderies qu'elle en tirait l'idée initiale de la dentelle : l'honneur lui en revient tout entier. Longtemps les Flandres passèrent pour avoir été le berceau des dentelles aux fuseaux; mais, en 1875, Joseph Séguin[1] a démontré à peu près victorieusement qu'elles avaient commencé à être fabriquées à Venise vers la fin du xve siècle[2], presque en même temps que celles à l'aiguille. Utilisées comme passementerie, elles s'appelèrent d'abord *passements;* elles dérivaient de broderies sur toile très découpées et très ajourées où peu à peu le tissu disparut. On broda ensuite sur une sorte de canevas clair appelé *réseuil* que le filet à la main remplaça et qui prit le nom de *lacis*.

Dentelles à l'aiguille et dentelles aux fuseaux se perfectionnèrent assez vite et presque en même temps; mais, peu à peu, de Venise la fabrication pénétra en France par des colporteurs et des marchands forains; elle se développa en Auvergne, en Lorraine, puis en Belgique où elle grandit rapidement dans les genres fins. On produisit d'abord en France des dentelles courantes qu'on appelait : la guipure, la bisette, la gueuse, la campane et

[1] La bibliothèque de Munich contient un recueil de dessins aux fuseaux, imprimé à Zurich en 1591. (*Neu Modelbuch Allerlei-Gattungen-Dantelschnür.*) Il y est dit que la fabrication de dentelles aux fuseaux fut introduite en Suisse, venant de Venise, en 1536.

[2] On peut constater combien l'industrie de la dentelle était déjà avancée au milieu du xvie siècle dans un recueil de dessins de dentelles aux fuseaux en deux volumes, intitulé *Le Pompe*, imprimé à Venise en 1557 et 1559.

la mignonnette. On ne tarda pas à faire aussi la dentelle en Suisse, en Saxe, en Hongrie, en Bohême, en Catalogne, en Castille et en Angleterre, dans les comtés de Bedford, de Devonshire et de Buckingham.

Les dentelles à l'aiguille seules restaient le monopole de l'Italie; leur fabrication s'étendait à Milan, à Gênes et à Raguse; mais Venise conservait son prestige de créatrice et dirigeait la nouvelle industrie. Son genre primitif garde l'empreinte du gothique, son élégance et sa légèreté; ses guipures ont des pointes aiguës comme des flèches, des rosaces fines et déchiquetées forment la base de tous les dessins. On en trouve dans les divers recueils du temps qui sont d'une grâce et d'un charme exquis[1]. Ces guipures s'alliaient merveilleusement aux broderies à fils tirés et à points coupés qui les avaient inspirées et avec lesquelles elles formaient une opposition naturelle et charmante; mais la renaissance l'emporte sur le gothique, et le premier genre est abandonné; aux dessins rosacés succèdent les dessins d'ornement avec des rinceaux et des lignes très douces et très pures; on y ajoute aussi des reliefs et des détails d'une délicatesse infinie. Toutes les cours d'Europe s'arrachèrent les produits de Venise, qui en tirait à la fois gloire et profit : c'est l'apogée de la dentelle; les collerettes et les fraises ont fait place aux grands cols rabattus laissant voir toute la netteté du dessin et les finesses de l'exécution. Le costume des hommes est alors d'une extrême richesse; la dentelle en est le principal ornement[2] : les cols, les parements, les revers des bottes et des chausses en sont couverts; la vogue est telle qu'on en orne la selle des chevaux, l'intérieur des chaises et des carrosses; on en garnit les rideaux des fenêtres et des lits, les courtes-pointes, les draps, les oreillers, les nappes, les housses et jusqu'aux linceuls; les pièces les plus belles et les plus rares sont réservées à l'église qui en pare les autels et les ornements sacerdotaux. Pour arrêter une prodigalité si excessive, Henri IV et Louis XIII[3] rendirent des édits en interdisant la vente et le port; mais, comme tous les édits somptuaires, ils restèrent inobservés[4] et la vogue des dentelles continua toujours grandissante jusqu'à Louis XIV.

[1] Vinciolo, appelé en France par Marie de Médicis pour y faire ses collerettes et ses fraises, y publie, vers 1585, un très remarquable recueil de dentelles rosacées à l'aiguille.

Les portraits de Clouet attestent que les dentelles à l'aiguille étaient déjà connues en France à cette époque.

[2] Cinq-Mars laisse en mourant plus de trois cents parures de grand prix (1642).

[3] Règlement sur les superfluités des habits (1629).

[4] L'édit de 1660 inspire un poème satirique très amusant intitulé : *La révolte des passements.*

COLBERT ET LA DENTELLE.

Quand Colbert arriva au pouvoir, il vit là, avec son grand esprit si clairvoyant, un nouvel élément à donner à l'industrie française : rendre cette fabrication assez parfaite pour rivaliser avec l'étranger, c'était faire, aux dépens de celui-ci, l'aisance des petits avec la prodigalité des grands. L'idée conçue, il s'y arrête, s'informe [1], travaille sans se laisser rebuter par les difficultés premières. La plus grande est d'enlever à Venise et aux Flandres un certain nombre d'ouvrières éducatrices habilement choisies. Les lois de Venise sont terribles : elles frappent, dans sa famille, tout ouvrier portant son art à l'étranger, sa vie même y est menacée [2]. Colbert envoie des agents secrets et met en œuvre les ambassadeurs : rien n'est plus curieux que sa correspondance avec le cardinal de Bonzi [3]; l'on y peut voir quel prix il attachait au succès.

Il l'obtint enfin, et les dentellières sont envoyées, grâce à l'opiniâtreté de sa volonté et à l'habileté du Cardinal qui, après avoir couru risque d'être noyé, est obligé de quitter Venise brusquement à la fin de janvier 1665. La création des manufactures royales de dentelles était décidée, mais leur exploitation directe par la couronne pouvait exposer le trésor à des pertes importantes. Colbert constitue une société (1665) [4], y fait entrer Talon, se-

[1] F. de Bonzi, évêque de Béziers et ambassadeur de France à Venise, à Colbert. — Venise, 8 novembre 1664. — «J'ai su que ceux qui font le trafic des glaces en France en envoient bien tous les ans pour 100,000 écus; il en sort du royaume trois ou quatre fois autant *en point de Venise* tous les ans, et tous les couvents de religieuses et la plupart des pauvres familles vivent ici de ce travail.»

[2] Art. 26 des statuts de l'inquisition d'État à Venise. — «Si quelque ouvrier transporte son art en pays étranger, il lui sera envoyé l'ordre de revenir; s'il n'obéit pas, on mettra en prison les personnes qui lui appartiennent de plus près, afin de le déterminer à l'obéissance par l'intérêt qu'il leur porte; s'il revient, le passé lui sera pardonné et on lui procurera un établissement à Venise; si malgré l'emprisonnement de ses parents il s'obstine à vouloir demeurer chez l'étranger, on chargera quelque émissaire de le tuer et, après sa mort, ses parents seront remis en liberté.» (Daru, *Histoire de Venise*, t. III, ch. 19, p. 90.)

[3] F. de Bonzi, à Colbert. — Venise, 20 décembre. — «J'ai reçu la lettre dont il vous a plu de m'honorer et par laquelle je vois combien vous seriez aise d'établir dans le royaume la manufacture de point de Venise, ce qui se pourrait faire en envoyant d'ici quelques-unes des meilleures ouvrières, qui puissent instruire celles de France, avec le temps.»

[4] Un an après, la Compagnie fut augmentée; les actions étaient de 8,000 livres; le 5 février 1668 elles furent portées à 22,000. L'assemblée générale réunie chez M. de la Reynie nomma 8 directeurs aux gages de 12,000 livres. Première distribution de bénéfices (1669), 50 p. 100 par action. (Savary, 1723.)

crétaire du cabinet, Lebrie, Pluimer, de Beaufort, dans l'hôtel duquel le siège de la société est établi à Paris; une subvention de 36,000 livres lui est accordée, avec des privilèges considérables, pour une durée de dix années. (Savary, 1723.)

Les centres choisis pour y installer les nouvelles manufactures sont ceux où il existait déjà un commencement de fabrication de dentelles et par conséquent des ouvrières propres à recevoir le nouvel enseignement. Une ordonnance d'août 1665 prescrit la création de manufactures dentellières à Arras, Sedan, Quesnoy, Loudun, Château-Thierry, Aurillac, Alençon et Reims ; cette dernière est mise sous la surveillance de la nièce même du grand ministre, Marie Colbert, religieuse au couvent de Sainte-Claire[1]. L'ordonnance porte que toutes les dentelles sortant des manufactures s'appelleront désormais *point de France;* ce point doit surpasser «en perfection et en beauté tous les produits de Venise et de Raguse».

Sous l'effort d'une impulsion si vive, les résultats sont rapides et bientôt Colbert peut présenter au roi des «points de France» magnifiques sortant de la manufacture d'Alençon. Le roi est émerveillé : il déclare que ce sont les plus belles dentelles qu'il ait jamais vues, et qu'il n'en veut plus porter d'autres. C'était la consécration du «point de France» qui ne tardera pas à remplacer partout les fameuses dentelles italiennes.

Louis XIV, lui-même, ne cesse de s'occuper de cette fabrication qu'il veut rendre supérieure à toute autre[2]. Colbert, sans se lasser, surveille[3], organise, encourage[4], sévit[5], ne négligeant rien de ce qui intéresse ses

[1] En août 1665, Pierre Chardon, venant d'Italie sous le nom de Cardoni, est envoyé à Reims par Colbert, pour y établir la fabrication de *points de France*, avec 6 Vénitiennes, 22 Flamandes et 30 Françaises, sous la surveillance de sa nièce Marie Colbert et de sa tante.

[2] Louis XIV, à M. de la Bourbie, gouverneur de Sedan, 9 novembre 1666 : «L'établissement de la manufacture des points de France est de si grande conséquence pour le bien de mes peuples, que je suis obligé de prendre de grandes précautions contre la malice des marchands qui étaient accoutumés de faire travailler Venise, etc.»

[3] Colbert au cardinal de Bonzi, 30 janvier 1671 : «..... Je vous prie donc d'avoir l'œil très ouvert sur ce qui se passe au sujet des dentelles, et à m'en donner avis.» (*Correspondance administrative de Colbert*, publiée par Depping.)

[4] Colbert à Mme de la Petitière, directrice des manufactures d'Auxerre, 26 juin 1671 : «..... Colbert exempte de la taille les pères qui auront trois filles employées dans la manufacture; exprime le désir qu'il soit accordé des gratifications aux apprenties pendant deux ans.» (*Correspondance de Colbert.*)

[5] Colbert défend la nouvelle fabrique d'Alençon contre une émeute de femmes et celle de Reims «contre les escholiers qui vont tous les soirs proche ladite maison et y commettent plusieurs insolences par les chansons au son des trompettes».

chères dentelles [1]. Il trouve grande résistance à Montargis et à Auxerre [2] dont les populations sont rebelles à l'industrie nouvelle; mais ce sont des cas isolés. Des méthodes de travail uniformes dans les diverses manufactures sont prescrites; la fabrication en dehors d'elles est interdite. Lebrun, Rigaud, Bérain, peintres ordinaires du roi, sont chargés de leur fournir les dessins. Aussi on arrive à des produits merveilleux; nos modèles sont encore les morceaux qui nous en restent; on y retrouve la main ou l'influence des maîtres; sous leur direction les dessins ont pris plus d'ampleur, leur ordonnance est plus noble; leurs lignes plus pures se dégagent de la richesse des ornements, pleines d'élégance et de légèreté.

A Alençon, le point de Venise transporté change de caractère, se modifie et donne naissance à une dentelle nouvelle, aussi belle, quoique d'une richesse moins mâle : les hauts-reliefs disparaissent et les barettes sont remplacées par un réseau qui laisse à la dentelle une délicatesse plus féminine. Son succès fut extraordinaire et le point d'Alençon fut bientôt connu du monde entier. Mme Despierres a écrit son histoire très intéressante en 1886.

Colbert pouvait jouir de son triomphe [3]: cette industrie, qui lui avait

(1) Colbert écrit à l'intendant d'Orléans au sujet de la manufacture de Montargis qui allait assez mal : « Il serait bon que les maires et les échevins eussent quelques fonds pour distribuer aux ouvrières qui seraient assidues... »

(2) Devenu propriétaire de la terre de Seignelay, près d'Auxerre, Colbert y installe une manufacture de dentelles; il insiste sans cesse auprès du maire et des échevins pour qu'ils lui donnent tous leurs soins. « Il veut savoir si les femmes de considération assistent au travail pour donner l'exemple et contenir les ouvrières dans les bornes du respect et de la modestie. » (*Histoire de Colbert et de son administration*, par Clément, de l'Institut, t. I, ch. XII, p. 311.) Colbert expose à ce sujet que l'abondance procédant toujours du travail et la misère de l'oisiveté, la principale occupation des échevins doit être de donner de l'occupation aux pauvres pour les aider à gagner leur vie.

Aussitôt la nomination d'un de ses frères à l'évêché d'Auxerre, Colbert le conjure, au nom du bien spirituel et matériel des habitants, de s'intéresser aux manufactures qu'il avait fondées. Il insiste à nouveau, avec aigreur, à quelque temps de là : « Les maires et les échevins ne savent ce qu'ils font..... les villes dont les magistrats ont de l'esprit et savent de quelle conséquence il est d'y attirer de l'argent par toute sorte de moyens, cultivent les manufactures avec un soin incroyable; mais comme la ville d'Auxerre veut retourner dans la fainéantise et l'anéantissement dans lesquels elle a toujours été et qu'elle ne veut pas profiter des moyens que je lui ai donnés pour sortir de ce méchant état, les autres affaires dont je suis chargé et ma santé qui n'est pas telle que je puisse travailler autant que je l'ai fait autrefois m'obligent à l'abandonner à sa mauvaise conduite... »

(3) Colbert au comte d'Avaux, ambassadeur à Venise, janvier 1673 : « J'ay reçu le collet de « point » rebrodé que vous m'avez envoyé, que j'ay trouvé fort beau. Je le confronterai avec ceux qui se font dans nos manufactures; mais je dois vous dire à l'avance qu'on en fait dans le royaume d'aussi beaux. » (*Correspondance de Colbert.*)

coûté tant de peines à implanter en France, s'épanouissait partout dans une floraison magnifique : 9,000 ouvrières sont occupées à Alençon; 2,000 à Argentan; 5,000 à Sedan et à Charleville; 22,000 entre le Havre, Dieppe et Fécamp; 4,000 à Aurillac; on fait de la dentelle à Lille, à Arras, à Dijon, à Mirecourt, aux environs de Paris, au Château de Madrid, à Chantilly, à Louvres, à Villiers-le-Bel, Gisors, Étrépagny, Charleville et Donchéry. De Quesnoy la fabrication passe à Valenciennes et avant peu va produire la plus charmante des dentelles : bienfaits incalculables que depuis deux siècles chaque génération recueille et dont nous goûtons encore les fruits; tant de révolutions, de guerres, de bouleversements n'ont pu détruire l'œuvre du grand ministre, et nous montrerons bientôt que la France est restée maîtresse dans la belle industrie dont il l'a dotée.

La fin du règne de Louis XIV s'assombrit, et avec Mme de Maintenon nous voyons apparaître à la cour les premières guipures noires; on en fait des écharpes, on en garnit les coiffures et les mantes; les jupes sont couvertes de hauts-volants sur lesquels s'entr'ouvre la robe. La mode s'en continue sous Louis XV; celle des dentelles d'or et d'argent qu'on fait à Lyon s'accentue et vers 1745 les blondes de soie commencent à être en faveur : elles prennent leur nom des soies un peu ambrées avec lesquelles elles sont d'abord faites. On les fabrique en Normandie, non seulement en « écru », mais aussi en noir et en blanc. A ce moment toutes les dentelles aux fuseaux sont préférées aux dentelles à l'aiguille devenues trop lourdes pour les jabots et les manchettes. On porte les valenciennes, les malines et les points de Paris à bords droits; les fonds sont tous à réseaux : il y a le réseau d'Alençon, celui de Tulle, le réseau Mariage, le fond Chant, le point de Paris ou Trenne, le point de Lille et le point de Dieppe; grâce à leur légèreté, on obtient des effets neigeux et des transparences qui conviennent aux déshabillés galants, aux ajustements Pompadour et aux garnitures des tables à coiffer dont on fait si grand usage.

Sous Louis XVI la décadence artistique de la dentelle est complète, les beaux dessins disparaissent et le réseau reste presque seul avec de petits bords et des semis, quelquefois même seulement avec un picot et un pois brodé appelé alors du *marli*. C'est le règne du chiffon et du froufrou; on ruche, on badine, on plisse, on fronce; le vent de fausse simplicité qui a soufflé, emporte souvent la dentelle des habits : on la remplace par des

flots de crêpe, de gaze, de tulle ou de linon. Marie-Antoinette joue les pastorales à Trianon et les riches dentelles ne vont guère au fichu de Colette; aussi toutes les fabriques périclitent. Celles des dentelles à l'aiguille avaient été les premières atteintes; celles des dentelles aux fuseaux concurrencées par les Flandres, dont les progrès étaient considérables, commencent aussi à souffrir. Malines et Ypres rivalisent avec Valenciennes, Bruges et Gand produisent des articles appréciés.

Les modes nouvelles causèrent un préjudice énorme à la dentellerie; nous voyons partout les ouvrières diminuer et de 4,000 tomber à 1,000, rien que dans la ville de Valenciennes (chiffres constatés en 1789).

LA DENTELLE MODERNE.

Les troubles de la Révolution firent cesser dans presque toute la France le travail de la dentelle; de 1789 à 1801, la fabrication est suspendue, et quand la tourmente est passée et qu'on veut reprendre le travail, la chaîne brisée ne peut être renouée, car l'industrie est détruite dans un grand nombre de pays producteurs. A Aurillac, à Tulle, à Sedan, à Mézières, à Cahors, à Aix, à Perpignan, elle a complètement disparu. A Chantilly, après un essai de reconstitution, elle végète et ne tarde pas à s'éteindre. Enfin, de Valenciennes elle a passé en Belgique où elle reste prospère aujourd'hui. C'est la plus grosse perte que nous ayons faite, car la dentelle dite *de Valenciennes* occupe encore un nombre considérable d'ouvrières dans le Brabant; Félix Aubry l'estimait à 50,000 en 1851; moindre maintenant, il est encore très important.

En 1802, la fabrication reprise à Mirecourt, au Puy et à Bayeux, redevient active, particulièrement dans les dentelles ordinaires; elle renaît à Alençon, et Napoléon, à l'exemple de Louis XIV, y envoie des commandes importantes, en même temps qu'il rend d'étiquette à sa cour le porter du «point d'Alençon». En 1811, accompagné de Marie-Louise, il va visiter la ville et fait travailler sous ses yeux, en donnant de nombreux témoignages de l'intérêt qu'il porte à l'industrie dentellière. Il tente aussi, sans y réussir, de la faire revivre à Valenciennes; mais les guerres et les événements qui se précipitent viennent de nouveau jeter la perturbation dans la fabrication.

Un nouveau danger, plus direct, allait bientôt menacer la dentellerie tout entière.

APPARITION DES DENTELLES MÉCANIQUES.

En 1807, on construisait à Nottingham le premier métier de dentelle mécanique; c'était la naissance d'une nouvelle et grande industrie, rivale terrible pour celle des dentelles à la main. Cette dernière fut quelque temps protégée par une prohibition sévère des tulles mécaniques, mais en 1816 les Anglais parvinrent avec des peines infinies à introduire en France les nouveaux métiers et à les monter à Lyon et à Calais; ils produisirent un tulle appelé *bobin* (dentelle à bobine), qui acquit bientôt une vogue extrême. Les premiers résultats furent la diminution immédiate des prix de façon des dentelles et l'abaissement de leur production; mais à ce moment s'ouvre un débouché nouveau : celui du marché américain, qui aide les Vosges et la Haute-Loire à supporter la crise à laquelle seule la Normandie avait pu échapper grâce au succès des blondes de soie. La surproduction des tulles en amena rapidement le discrédit; mais en 1840, on parvint, à Calais et à Cambrai, à appliquer le système Jacquard aux premiers métiers, et à produire des tulles brochés imitant les dentelles aux fuseaux; c'était pour les imitations le commencement d'une ère nouvelle, et nous voyons Calais, Lyon et Nottingham en développer l'industrie avec une rapidité et une prospérité incroyables.

On pouvait penser que les dentelles à la main allaient disparaître, écrasées par une concurrence aussi disproportionnée; mais les fabricants du Puy, de Lille et de Mirecourt, comprenant l'évolution indispensable à opérer, suivirent le mouvement avec une grande intelligence et fabriquèrent des articles à petits prix pour l'exportation. Le Calvados et l'Orne, outre les «blondes», fabriquaient la dentelle noire dite *de Chantilly;* Alençon et Argentan restaient les plus frappés, la vente des articles riches ayant beaucoup diminué; de plus, la Belgique produisait un point à l'aiguille qui, moins beau que celui d'Alençon, lui faisait cependant grand tort. Le malaise subsiste jusqu'au commencement du second empire qui fut pour Argentan et pour Alençon le point de départ d'une nouvelle période de prospérité. L'Impératrice s'était intéressée au sort de la dentelle et aux populations qu'elle faisait vivre; elle rêvait lui rendre son éclat d'autrefois. Voulant créer l'émulation entre les fabricants, elle fait ouvrir un concours en avril 1854 pour l'exécution de deux garnitures de robes, l'une de Chantilly et l'autre d'Alençon; 25 concurrents y prirent part, et, par un prodige

de rapidité, les pièces commandées purent figurer à l'Exposition de 1855 où elles firent grande sensation. L'Impératrice s'était tellement passionnée à l'exécution de son projet qu'elle fit, un soir, chercher M. Félix Aubry à l'Opéra, à près de minuit, pour l'aider à aplanir je ne sais quelle difficulté survenue, sans même vouloir attendre au lendemain pour le consulter. Je tiens l'anecdote de la bouche de M. Aubry, qui la racontait d'une manière charmante.

La mode du châle qu'on portait alors fut aussi très favorable à la dentelle, et la fabrication des pointes de Chantilly alimente toute la Normandie de 1850 à 1870.

La Haute-Loire avait jeté sa production sur des guipures de laine courantes qui eurent grand mais court succès. En 1850, commence la vogue des guipures de soie qui occupent pendant dix-huit à vingt ans plus de 100,000 ouvrières en Auvergne. L'exportation fut considérable, particulièrement en Amérique, malgré la concurrence de la Saxe qui imitait nos dessins et nos produits dans les genres communs. Grande aussi l'activité dans les Vosges dont la fabrique habilement dirigée produisait des articles de fantaisie très appréciés : nous voyons Mirecourt successivement occupé par les dentelles «torchon», les guipures «Cluny», les guipures «russes», «antiques», et un genre d'applications, concurrençant celles de Bruxelles.

DENTELLES VÉRITABLES À L'ÉPOQUE ACTUELLE.

Depuis plusieurs années, l'industrie des dentelles à la main fait preuve d'une vitalité extraordinaire en résistant aux causes si multiples qui semblent accumulées pour l'anéantir. Les difficultés de la lutte contre Nottingham et Calais étaient grandes, leurs machines progressant toujours. La concurrence des broderies «brûlées» de Saint-Gall et de Plauen est venue s'y ajouter. Les guipures et les dentelles à l'aiguille, qui jusqu'ici avaient pu échapper à toute imitation heureuse, sont, par les procédés nouveaux, reproduites mécaniquement avec une extrême perfection.

On utilise la machine d'Heilmann [1] pour broder, en fil ou en coton, un dessin de guipure sur un léger tissu de laine ou de soie que l'on plonge

[1] Heilmann (Josué), contremaître alsacien, invente le premier métier à broder et en prend brevet en 1829. Rebuté en France, il vend son métier en Suisse et y crée cette grande industrie dont on peut évaluer l'exportation actuelle à plus de 100 millions. Depuis peu, importée en Saxe, elle s'y développe avec une progression inouïe.

ensuite dans un bain chimique; sous l'action de principes alcalins, le tissu animal est détruit, tandis que le textile végétal subsiste, laissant la broderie entièrement à clair et donnant l'illusion d'une guipure véritable.

Lorsqu'on veut imiter une dentelle de soie, on brode sur une mousseline de coton ayant été préalablement trempée dans une dissolution étendue d'acide sulfurique : le tissu n'est pas brûlé en apparence et supporte très bien le travail à l'aiguille; mais une fois brodé, il est passé dans une étuve à vapeur à haute température, se désagrège et disparaît sans que la soie, pourtant bien fragile, soit attaquée. L'imitation du venise de soie est ainsi obtenue aussi facilement que s'il s'agissait de fil ou de coton.

Nos fabriques à la main ne sont pas seules touchées : Lyon et Calais subissent un grand malaise depuis qu'ils sont concurrencés par la Suisse et la Saxe, et nous voyons ces deux centres producteurs prospérer en raison directe du tort qui nous est causé.

Le rapport de la Commission des valeurs en douanes constate l'entrée en France de 34,277 kilogrammes de broderies brûlées pendant le cours de l'année 1892. On en peut très approximativement évaluer le chiffre à 5 millions de francs, chiffre peu important si on le compare à celui des dentelles brûlées exportées en Amérique et dans les différents pays d'Europe, au détriment de nos produits et de ceux de la Belgique.

Quoique habilement conduites, les fabriques de Saint-Gall et de Plauen n'ont encore créé aucun genre nouveau; jusqu'ici elles se sont contentées de copier et de reproduire, à des prix relativement élevés, nos plus beaux spécimens de dentelles vraies, en en variant les dessins; leur succès est en grande partie dû au choix intelligent des genres imités, et surtout à la rapidité de la production comparée à celle des articles à la main. Notre époque fiévreuse ne sait plus attendre; incertaine des lendemains, elle veut jouir vite, et toute fabrication lente doit forcément souffrir : celle des dentelles à la main était dans l'alternative de mourir ou de se transformer : c'est heureusement ce qu'elle a fait. Grâce au morcellement du travail, on arrive à exécuter en deux mois ce qu'on eût mis deux ans à terminer sous Louis XIV; les progrès réalisés sur ce point sont grands et permettent de suivre les variations si brusques et si fréquentes de la mode actuelle.

La direction artistique de la dentelle est restée sans conteste à la dentelle véritable qui, comme tous les produits à la main, conserve un charme qu'aucun de ceux à la machine ne peut donner; nous le retrouvons dans les broderies du Japon, dans les tapisseries des Gobelins, de Beauvais ou

d'Aubusson; dans les cachemires des Indes, dans les tapis d'Orient, partout enfin où l'homme peut mettre un peu de lui-même. La dentellière aime son carreau ou son aiguille; elle a part au rendu du dessin; un relief ajouté, un jour modifié à propos en changent complètement l'aspect. L'ouvrière française a peut-être une régularité de main moins parfaite que l'ouvrière belge, mais elle donne à son travail un cachet particulier; elle a plus d'initiative, de souplesse et d'intelligence dans l'interprétation, et l'on est souvent surpris de trouver le sentiment d'un goût délicat chez la paysanne la plus rustique.

Notre époque si préoccupée des questions humanitaires ne pouvait se désintéresser d'une industrie fournissant aux femmes de la campagne un travail qui semble créé pour elles : de précieux encouragements lui ont été prodigués. En Angleterre la reine Victoria soutient presque seule la fabrique de Honiton; en Italie la reine Marguerite a fondé des écoles dentellières et les subventionne de sa cassette; le roi Léopold montre aussi une grande sollicitude pour la prospérité de la fabrication restée si importante en Belgique; la reine Marie-Amélie avait réuni une collection de dentelles merveilleuses dont malheureusement la plus grande partie a été détruite dans l'incendie du château de Laeken.

En France, Mme Carnot ne cesse de témoigner son intérêt et sa sympathie pour l'industrie de la dentelle; une très belle robe de Chantilly commandée par elle lors de son voyage en Normandie a figuré avec honneur à l'Exposition de 1889. Elle y fit aussi des achats importants dans presque tous les genres français, mais plus particulièrement en Alençon.

Depuis une trentaine d'années la dentelle a peu à peu repris sa place dans l'ameublement où elle ne paraissait plus depuis la Révolution. Les tendances artistiques de notre époque et la mode des styles anciens devaient forcément l'y ramener. Le champ est vaste et il offre un nouvel élément important à la fabrication : une grande partie des ouvrières de la Haute-Loire et des Vosges sont aujourd'hui occupées à faire des dentelles de fil destinées aux rideaux; un nouveau centre de production a été créé dans la Haute-Saône; il compte actuellement douze mille ouvrières travaillant à l'aiguille, à peu près exclusivement aux guipures d'ameublement. Cet emploi exige des genres assez robustes qui sont plus difficilement imités à la machine; l'effet décoratif est souvent obtenu par des moyens simples et peu coûteux qui permettent de lutter avec avantage contre l'imitation.

Le premier pas a été fait dans cette voie par les guipures brodées sur filet, réminiscence des anciens lacis de la fin du xve siècle; puis les venises, les points-coupés ont suivi avec les guipures de gros fil telles qu'on les faisait autrefois en Espagne et dans les Flandres : ces dernières sont devenues le monopole de Craponne et de Mirecourt qui, non seulement les livrent à la consommation française, mais les exportent très largement. Cette nouvelle branche de l'industrie dentellière a pris depuis une quinzaine d'années un caractère réellement artistique; les rapports des précédentes expositions en constatent les progrès croissants et nous avouerons, en toute simplicité, que nous sommes heureux d'y avoir contribué pour notre part. Les belles guipures ont maintenant leur place dans l'ameublement à côté des belles tapisseries; Galland, le maître regretté, ne dédaignait pas de leur prêter le concours de son talent et en a laissé quelques dessins qui rappellent ceux de Lesueur et de Bérain. Nos grands décorateurs recommencent à appliquer sur soie des points de Venise et des points de France.

Les rideaux d'une certaine valeur se font en guipure Renaissance, en guipure arabe et en toute autre dentelle dont le caractère un peu puissant est capable de lutter avec la richesse des étoffes et avec la somptuosité du mobilier. Dans cette application de la dentelle plus que dans toute autre, le dessin a une importance primordiale; le plus souvent la pièce est présentée à plat, et d'un seul coup d'œil on peut juger de la composition avant d'en examiner les détails; les lignes doivent donc avant tout être belles, pour que l'ensemble soit agréable, cela est indépendant du plus ou moins de richesse de l'objet; on voit à quel point devient grande la part de l'artiste dans cette industrie et combien est délicat le choix des dessinateurs. L'éminent directeur de l'École des arts décoratifs, M. Louvrier de Lajolais, donnait dernièrement comme sujet de concours le dessin d'un rideau de dentelles, comprenant, avec sa sûreté de vue ordinaire, qu'il devait y avoir là, pour les élèves sortants, une nouvelle source de travaux productifs et particulièrement intéressants.

L'ornementation du linge de table est aussi venue apporter un appoint sérieux à la fabrication à la main; le travail se fait le plus souvent dans le tissu même dont on utilise la trame comme bâti du dessin. Les genres rosacés du venise primitif y sont préférablement appliqués.

Nous avons retracé, aussi brièvement que possible, comment la dentelle à la main a été établie en France, quelles crises elle a traversées et com-

ment elle en a triomphé jusqu'ici. Il nous reste à dire l'état actuel de chacun des centres dentelliers, non seulement en France, mais aussi à l'étranger. Nous les avons personnellement visités pour la plupart, les trouvant inégalement mais presque partout très atteints par la concurrence de la machine et par les causes diverses dont nous avons parlé déjà. En 1851, M. Félix Aubry a fait cet examen très complet et très détaillé; il pouvait alors présenter une situation brillante; nous n'avons pas la même satisfaction, mais nous estimons utile de faire dans toute sa sincérité l'exposé des faits intéressant notre industrie. Le mal est grand, mais on le croit plus grand encore : la diminution des salaires et l'état languissant des transactions ont amené dans la généralité des centres producteurs une décroissance sensible de la fabrication. Malgré tout, le nombre totalisé des ouvrières en France s'élève encore à plus de 126,000. Félix Aubry l'évaluait en 1851 à 245,000 : la perte subie pendant ces quarante-trois ans est donc considérable; mais le souvenir des alternances de malaise et de prospérité par lesquelles a passé si souvent la dentelle doit empêcher tout découragement. Dans les grandes luttes industrielles, il faut savoir compter ses morts après la bataille, pour préparer de nouveaux combats.

ÉTAT
DE LA PRODUCTION DENTELLIÈRE À LA MAIN
EN 1893.

NORMANDIE.

DENTELLES À L'AIGUILLE. — DENTELLES AUX FUSEAUX.

La Normandie, le plus brillant de nos centres dentelliers, est celui que nous trouvons le plus atteint; sa production, qui porte encore exclusivement sur les articles riches, a considérablement diminué; le nombre des ouvrières, que M. F. Aubry estimait en 1851 à 55,000, est tombé à 7,000, réparties dans la Manche, le Calvados et l'Orne; encore ne sont-elles pas toutes régulièrement occupées.

L'état de souffrance de cette belle fabrique est dû surtout aux progrès réalisés par Lyon et Calais dont les «blondes» et les «chantillys» mécaniques lui font si terrible concurrence.

Sa fabrication à l'aiguille est non moins durement touchée par les dentelles brûlées de Plauen et de Saint-Gall. Cette dualité entre le produit manuel et le produit mécanique a amené graduellement un tel abaissement des salaires que beaucoup d'ouvrières ont abandonné leur carreau ou leur aiguille; pour la même raison l'apprentissage est de plus en plus négligé; la prime de 10 francs, que la préfecture de Caen accorde à la maîtresse enseignante, lorsqu'il est terminé, est trop infime pour être efficace. Si quelque article à succès ne vient pas apporter un nouvel élément de travail à toute cette contrée, nous pouvons craindre de voir la fabrication s'y éteindre et disparaître : ce serait une perte irréparable. Le point d'Alençon et le point de Chantilly sont les premières dentelles du monde et font partie du patrimoine artistique de la France.

AUVERGNE.

DENTELLES AUX FUSEAUX.

La fabrication de la dentelle a moins souffert en Auvergne qu'en Normandie : 92,000 ouvrières répandues dans quatre départements y sont en-

IMPRIMERIE NATIONALE.

core occupées, soit 27,000 de plus que dans la Belgique tout entière. M. Félix Aubry estimait leur nombre à 130,000 à l'époque prospère de 1851.

La Haute-Loire est le point central de la production qui s'étend dans le Puy-de-Dôme, la Loire et l'Ardèche; elle a cessé dans le Cantal et depuis longtemps il n'est plus question des fameuses dentelles d'Aurillac. Toute cette fabrique est intelligemment conduite dans une voie progressive : ses genres sont variés, mais elle produit surtout des articles courants; les dentelles torchon, les guipures de fil pour ameublement, les guipures de laine, de soie, d'or et d'argent, ainsi que toutes les fantaisies pour la garniture de la robe ou du chapeau. L'ouvrière d'Auvergne est intelligente, robuste et infatigable; elle donne au travail de longues heures productives avec lesquelles elle essaye de compenser la modicité de son salaire.

La Haute-Loire exporte largement ses dentelles à l'étranger, surtout aux États-Unis : un certain nombre de maisons américaines ont même, il y a quelques années, établi au Puy des comptoirs d'achats. M. Grandgeorge dans son rapport, toujours si intéressant et si documenté, à la Commission des valeurs, constate une diminution de 388,854 francs dans l'exportation des dentelles de fil pour l'année 1892, et il l'attribue à la concurrence des torchons belges; il signale en même temps une augmentation de 318,025 francs dans celle des guipures de laine.

LORRAINE.

DENTELLES AUX FUSEAUX.

La fabrique lorraine est une des plus anciennes de France; elle a pour centre Mirecourt et les Vosges et comprend une partie de Meurthe-et-Moselle. Moins importante que celle de l'Auvergne, elle compte 13,000 ouvrières environ; la perte est de 7,000 sur le nombre constaté en 1851. Dans leur ensemble les produits sont plus fins, plus riches et plus soignés que ceux de la Haute-Loire; on les distingue par leur blancheur et la netteté des grillés et des toilés. Mirecourt s'est toujours signalé par la création de genres nouveaux et artistiques; on lui doit la vogue des guipures de Cluny, reproduction des anciennes guipures rosacées aux fuseaux, et celle des guipures antiques dites *seize fuseaux*. C'est le berceau des guipures russes fabriquées par les mêmes procédés que celles de Russie, mais avec des perfectionnements d'exécution et de dessin. Il en est dérivé un genre particulier

appelé *guipure arabe*[1] dont Mirecourt a pour ainsi dire gardé le monopole. L'ouvrière des Vosges est habile et malléable; elle se prête facilement à des changements d'ouvrage fréquents et les réussit tous avec une égale perfection; elle affectionne le travail du morceau, fleurs d'application, cols, mouchoirs, cravates, etc. Le travail du perlage, apporté depuis quelque temps dans la contrée, a jeté une certaine perturbation dans la fabrique.

On fait aussi un peu de venise à l'aiguille, à Poussay, petit village des environs de Mirecourt

NORD.

FABRICATION AUX FUSEAUX.

La fabrication dentellière a cessé presque partout dans le Nord : depuis plusieurs années il n'en reste pour ainsi dire plus trace à Lille ni à Arras, et nous trouvons à grand'peine à Bailleul et dans ses environs 2,500 ouvrières travaillant à de petites dentelles courantes à gros réseaux; nous sommes loin des 18,000 signalées en 1851. Les genres et les dessins simples pratiqués dans le Nord étaient facilement imitables. Caudry, Calais et Nottingham s'en sont emparés avec succès, sans parler de la concurrence d'Iseghem et autres pays belges, mais la principale cause de la destruction de l'industrie dentellière dans la contrée est le voisinage des usines dont elle est couverte; les femmes, y trouvant un salaire supérieur, finissent par abandonner leurs fuseaux. D'une manière générale la production de la dentelle ne peut réussir que dans les centres agricoles.

FRANCHE-COMTÉ.

FABRICATION À L'AIGUILLE.

La Franche-Comté est de bien récente origine au point de vue de la fabrication dentellière; elle y est apparue seulement en 1861 dans sa forme la plus primitive. C'est à Fontaine, petit village près de Luxeuil, que Mme Gandillot installa les premières ouvrières en broderies sur filets, sous la direction des sœurs de l'école. La fabrication s'étendit et gagna de proche en proche toute la Haute-Saône et même certaines parties du Doubs et des Vosges; elle occupe actuellement 12,000 ouvrières dans les trois départements et grandit chaque jour.

[1] L'origine du nom vient du caractère oriental des dessins rappelant le plus souvent l'ornementation arabe.

Aux filets brodés primitifs un peu délaissés, ont succédé une foule d'autres guipures à l'aiguille: la guipure Renaissance, le point-coupé, le lacis, le point de Venise à rosaces, le point de France à hauts reliefs, et presque toutes les dentelles de caractère destinées aux rideaux, à l'ameublement et à la décoration.

En progrès constant, la fabrication s'est pour ainsi dire transformée depuis une quinzaine d'années; elle aborde maintenant les genres les plus difficiles à produire et les plus artistiques; les ouvrières qui, il y a quelques années, brodaient sur filets des dentelles communes valant à peine quelques centimes sont devenues maintenant assez habiles pour exécuter et réussir les articles les plus difficiles.

Le rideau dentelle à la main et les produits francs-comtois s'exportent en Angleterre, en Allemagne, en Belgique et surtout en Amérique.

La récapitulation des ouvrières occupées en France dans douze départements nous donne le chiffre de 127,000 réparties comme suit:

Normandie	7,000
Auvergne	92,000
Lorraine	13,000
Nord	3,000
Franche-Comté	12,000
Total	127,000

Pendant l'été les deux tiers environ abandonnent la dentelle et consacrent la plus grande partie de leur temps aux travaux de la campagne: du 15 juin au 30 octobre, la fabrication est considérablement diminuée. En moyenne on peut évaluer à 230 par an le nombre des journées de travail pour chaque ouvrière, ce qui, avec un salaire minimum de 0 fr. 80, donne un total de 23,500,000 francs, comme montant des salaires versés chaque année par l'industrie dentellière. Pour obtenir le chiffre de la production il convient d'y ajouter celui des matières employées: on peut l'évaluer de 12 à 15 p. 100 du prix des façons, soit 3,500,000 francs, plus 10 p. 100 pour dessins, piquage, frais de fabrication, etc., au total 29 millions pour la production française, sans majoration d'aucun bénéfice de fabricant. Ces chiffres peuvent être considérés comme au-dessous de la vérité et ils augmentent dans une très grande proportion pendant les années prospères.

Est-il nécessaire d'insister pour faire ressortir le bien-être et l'aisance qui

résultent de ces 23 millions de salaires répandus au fond des campagnes les plus reculées et souvent privées de toute industrie?

Il faut observer aussi que, tout en n'étant plus seulement comme autrefois un objet de grand luxe, la dentelle n'est pas et ne sera jamais, sous aucune de ses formes, un article de nécessité; les millions qui proviennent de son emploi sont donc prélevés sur le superflu des classes riches ou aisées et leur répartition dans les classes laborieuses donne à cette industrie une action sociale particulièrement utile et bienfaisante. La consommation ayant très rarement affaire au producteur, il s'ensuit de nombreuses transactions commerciales qu'on peut estimer à 70 millions pour les dentelles françaises, sans parler des dentelles étrangères importées.

L'estimation réelle de l'exportation qui est considérable est très difficile sinon impossible à obtenir : les statistiques officielles ne peuvent nous fournir que des documents forcément incomplets et souvent inexacts; par son petit volume, la dentelle échappe facilement à l'action de la douane et, sans parler de la fraude, beaucoup de guipures à l'aiguille sont improprement déclarées comme broderies; enfin une quantité importante est exportée après emploi, sous forme de garnitures, comme linge, lingerie, robes, chapeaux, ombrelles, éventails, écharpes, mouchoirs, rideaux, articles d'ameublement, etc., et ne peut être évaluée.

Voici cependant les chiffres donnés par la douane pour ces quatre dernières années :

IMPORTATIONS.

DÉSIGNATION.	1890.		1891.		1892.		1893.	
	KILOGR.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.
Dentelles et guipures de lin et chanvre	1,770	41,595	1,548	36,378	1,332	31,302	1,754	41,219
Coton. Tulles unis					13,100	314,400	9,762	234,288
Coton. Tulles bobinots pour rideaux, couvre-lits, à l'exclusion des bandes					5,815	58,150	3,979	39,790
Coton. Dentelles à la mécanique et à la main, tulles bobinots ou guipures en bandes	122,016	7,157,003	118,048	6,965,171	94,716	5,758,723	100,158	5,508,690
Coton. Dentelles à la main					"	"	6,178	339,790
Coton. Rideaux de tulle, application de grenadine et de tulle brodé					968	48,400	566	22,640
Dentelles et guipures de laine	1,182	17,730	2,021	30,315	2,338	35,070	6,716	100,740
Tulles de soie	16,034	1,443,060	16,971	1,527,390	5,096	458,640	5,580	502,200
Dentelles de soie et de bourre de soie	784	62,720	1,469	117,520	2,561	217,685	934	79,390
Dentelles d'or ou d'argent fin ou faux	"	"	"	"	23	5,750	"	"
TOTAUX	141,786	8,722,108	140,057	8,676,774	125,949	6,928,120	135,627	6,868,747

EXPORTATIONS.

DÉSIGNATION.	1890.		1891.		1892.		1893.	
	KILOGR.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.
Dentelles et guipures de lin et chanvre	//	3,237,120	//	1,702,597	//	1,313,543	//	1,454,210
Coton. Tulles unis	109,942	4,921,527	123,918	5,622,216	114,079	2,258,762	106,913	2,116,878
Coton. Tulles bobinots pour rideaux, couvre-lits, à l'exclusion des bandes					1,147	12,384	507	5,476
Coton. Dentelles à la mécanique et à la main, tulles bobinots ou guipures en bandes					125,790	6,132,230	301,385	14,692,519
Coton. Dentelles à la main					//	//	3,289	160,339
Coton. Rideaux de tulle, application de grenadine et de tulle brodé					12,039	541,750	8,020	324,810
Dentelles et guipures de laine	113,157	1,527,615	138,075	1,864,005	161,471	2,543,179	2,492	44,856
Tulles de soie	//	//	//	//	353,158	33,726,589	266,934	25,492,197
Dentelles de soie et de bourre de soie	//	2,285,048	//	2,236,526	43,110	4,095,450	80,564	7,653,580
Dentelles d'or ou d'argent fin ou faux	351	87,750	501	125,250	133	33,250	36	6,300
TOTAUX	.....	12,059,060	.....	11,550,594	.....	50,657,137	.....	51,951,165

Il eût été surtout intéressant de connaître exactement le montant de l'exportation des dentelles véritables dans les deux Amériques; malheureusement la douane américaine embrasse aussi dans un chiffre global les divers articles soumis aux mêmes droits et nous n'en avons pu obtenir la distinction; il nous paraît néanmoins utile d'en faire connaître la statistique d'ensemble :

EXTRAITS DES VOLUMES INTITULÉS *COMMERCE AND NAVIGATION OF THE UNITED STATES.*

1888-1889 (pages 103 et 129) :

Produits de dentelles de soie.....	France.....	2,553,921 dollars.
Broderies, dentelles, entre-deux, garnitures de dentelles, rideaux.....	*Idem*.....	995,000
TOTAL.....		3,548,921

Ou 17,744,605 francs environ.

1889-1890 (pages 105 et 131) :

Produits de dentelles de soie.....	France.....	2,533,640
Broderies, dentelles, entre-deux, garnitures de dentelles, rideaux.....	*Idem*.....	843,484
TOTAL.....		3,377,124

Ou 16,885,620 francs environ.

1890-1891 (pages 105 et 130) :

Produits de dentelles de soies.....	France.....	2,334,433
Dentelles, bordures, broderies, entre-deux, garnitures, collets, fraises, ruchés, rideaux et autres articles similaires faits au tambour.....	*Idem*.....	978,775
TOTAL.....		3,313,208

Ou 16,566,040 francs environ.

1891-1892 (pages 105 et 150) :

Produits de dentelles de soie.....	France.....	3,315,786
— — de coton.....	*Idem*.....	978,775
TOTAL.....		4,294,561

Ou 21, 472,805 francs environ.

Il nous reste maintenant à établir la situation des centres producteurs étrangers.

BELGIQUE.

La Belgique vient immédiatement après la France comme importance de production dentellière et peut seule lui être comparée pour la perfection des produits; cela aussi bien pour les dentelles aux fuseaux que pour celles qui sont exécutées à l'aiguille.

Le dernier recensement date de 1891, il constate l'existence de 44,770 ouvrières dentellières et de 3,562 patrons, pour toute la Belgique; en voici la décomposition :

OUVRIERS ET OUVRIÈRES.		PATRONS.		EMPLOYÉS TECHNIQUES.		
HOMMES.	FEMMES.	HOMMES.	FEMMES.	HOMMES.	FEMMES.	CONTREMAÎTRESSES.
219	44,770	94	3,468	1	97	39
44,989		3,562		137		
48,688						

Soit 48,688 personnes employées à la fabrication de la dentelle.

Nos renseignements complémentaires, puisés aux sources les plus autorisées, nous permettent d'affirmer que ce nombre est sensiblement inférieur à la vérité et qu'il doit être porté plus exactement à 65,000; les femmes travaillant chez elles, beaucoup, pour des raisons d'ordres divers, ne se font pas inscrire comme ouvrières. M. Félix Aubry donnait le chiffre de 95,000 en 1851. On voit que la Belgique est, ainsi que nous, frappée par la progression mécanique.

Comme en France, les récoltes enlèvent à leur travail habituel les deux tiers des ouvrières pendant plus de quatre mois; le reste travaille toute l'année. Leurs salaires, encore inférieurs aux nôtres, varient de 0 fr. 40 à 1 fr. 75; la moyenne ne peut être fixée à plus de 0 fr. 65, ce qui permet d'évaluer la production à 12,600,000 francs en chiffres ronds.

On fabrique la dentelle un peu partout dans les Flandres, mais les principaux centres de fabrication sont : Courtrai, Bruges, Ypres et Malines. Courtrai produit le *torchon,* les dentelles courantes et les valenciennes or-

dinaires; Bruges, les dentelles *duchesse* et quelques torchons; Ypres, les valenciennes les plus riches et les plus fines; Malines, les dentelles du même nom; Grammont, très en souffrance, les dentelles de Chantilly noires; la Flandre occidentale et le Brabant, le point à l'aiguille ou point gaze et les fleurs de l'application dite *d'Angleterre;* la pose des fleurs sur le tulle se fait à Bruxelles. Beaucoup de couvents et de béguinages entretiennent des écoles d'apprentissage qui contribuent à maintenir la fabrication dans le pays.

La France reste le principal débouché des dentelles belges, et Paris continue à donner l'impulsion dirigeante pour la création des modèles; nous devons cependant constater un grand progrès dans les dessins; l'influence des écoles d'art industriel est sensible; les Flandres ont été longtemps un brillant foyer artistique, elles sont remplies des merveilles des xve, xvie et xviie siècles et encore imprégnées de ces glorieux souvenirs. Les enseignements nouveaux ont trouvé des esprits préparés, et déjà il faut reconnaître leurs heureux effets dans la production dentellière flamande. L'Angleterre et l'Amérique sont aussi grands clients de l'exportation dentellière belge, mais les chiffres de la statistique officielle sont si manifestement inexacts, qu'il est impossible de s'y arrêter. Voici, par exemple, ceux qui sont publiés pour la France en 1891, par le Ministre des Finances de Belgique.

CHIFFRE DES EXPORTATIONS BELGES EN TULLES, DENTELLES ET BLONDES, POUR LA FRANCE EN 1891.

Dentelles	de lin	320,496
	de soie	120,153
	de coton	421,562
	TOTAL GÉNÉRAL	862,211

Au su de tous, et de l'avis des personnes les plus compétentes, ce n'est pas même le quart du chiffre réel. M. Robyn Stocquart, juré, délégué par le Gouvernement belge en 1889 et vice-président du jury français, ayant été consulté, estime comme suit les exportations en dentelles véritables de la Belgique en France pour cette même année 1891 :

Torchons (fil et coton)	1,500,000
Valenciennes (coton)	1,000,000
Point gaze (coton)	300,000
A reporter	2,800,000

Report	2,800,000
Grosse dentelle de Venise (fil de lin)	250,000
Fantaisie, dentelles duchesse (coton), dentelles Flandre (fil de lin)	100,000
Dentelles noires de Grammont (Chantilly soie)	70,000
Application de Bruxelles (coton)	50,000
Malines	50,000
TOTAL	3,320,000

Nous nous rallions à ces chiffres, bien qu'ils nous paraissent faibles pour le point gaze, l'application et la duchesse, et nous pensons qu'ils sont restés actuellement exacts, excepté pour les torchons, un peu touchés par les nouveaux droits du traité en cours.

ALLEMAGNE.

La Saxe est la partie de l'Allemagne où la fabrication des dentelles à la main avait pris le plus grand développement; elle prospérait encore il y a vingt ans, à Eibenstock, à Annaberg, à Schneeberg et dans l'Erzgebirge supérieure : elle est maintenant en complète décroissance, et la production est devenue insignifiante après avoir été considérable. Par contraste, l'industrie des broderies mécaniques de Plauen a pris, ces dernières années, un développement tel, que non seulement la dentelle à la main est mise partout en péril, mais qu'il faut lui imputer en partie l'état de souffrance de Lyon, de Calais et de Nottingham. Les produits similaires de Saint-Gall sont eux-mêmes sérieusement concurrencés par cette productivité grandissante que le métier Schiffli [1] vient encore d'augmenter.

Les dentelles aux fuseaux fabriquées en Saxe n'offrent aucun intérêt artistique, on y retrouve la copie des genres les plus courants du Puy, avec la nouveauté et la qualité en moins. Le salaire des ouvrières, qui était plus bas que partout ailleurs, s'est cependant assez sensiblement élevé. M. Félix Aubry l'estimait à 0 fr. 40, maximum, en 1851; la Chambre de commerce de Chemnitz en fixe la moyenne de 4 à 6 marks par semaine en 1892, soit de 0 fr. 80 à 1 fr. 10. L'exportation s'est ralentie au point de devenir insignifiante. On fait aussi en Allemagne un genre de dentelle vermicellée assez fine et assez jolie.

[1] Machine à petites navettes.

ANGLETERRE.

La fabrication dentellière n'existe plus en Angleterre depuis longtemps déjà, excepté à Honiton, dans le Buckinghamshire, où elle diminue de plus en plus; il y reste à peine 800 à 900 ouvrières entretenues par la Cour et l'aristocratie anglaise, car les guipures de Honiton ont gardé les faveurs de la Reine qui, comme nous l'avons dit, s'intéresse beaucoup à cette industrie.

Il y a peu d'années, on travaillait encore assez activement à Colyton et dans les villages de Axmouth, Sidsbury, East Budbrigh; mais les meilleurs produits sortent de Honiton même et des villages de Beer et de Branscombe. C'est là que fut exécutée la robe de mariée de la reine Victoria, qu'on paya 1,000 livres sterling (25,000 francs), ainsi qu'une partie des toilettes de mariage de la princesse de Galles et de la princesse Alice.

Les dentelles de Mirecourt et celles de Bruges, supérieures par leurs dessins et leurs nouveautés constantes, ont absorbé les demandes de l'exportation et causé la ruine de la dentellerie dans la Grande-Bretagne. Le défaut de transactions a amené la baisse des salaires qui sont tombés à 5 shillings par semaine (6 fr. 25), cela pour les meilleures mains.

IRLANDE.

En Irlande, au contraire, la production a repris quelque activité depuis 1884, grâce aux efforts intelligents du département des sciences et des arts du Kensington Museum de Londres.

Des écoles, des cours de dessin ont été créés dans les principaux centres pour arriver à donner une valeur plus grande aux dessins des dentelles irlandaises.

Les principales dentelles fabriquées en Irlande sont le point-lace, les guipures au crochet (jesuite's lace[1]), le tatting, le carrickmacross-lace, les dentelles de Limerick et quelques guipures aux fuseaux. Répandu dans le pays, le travail au crochet y est très particulier et y a acquis une perfection inconnue partout ailleurs : les modèles produits sont jusqu'ici pour la plupart renouvelés des genres anciens; mais, plus robustes, moins délicats,

[1] Le premier échantillon de ce genre ayant été fait d'après un morceau de Venise apporté en Irlande par un père jésuite, le nom de *jesuite's lace* devint générique dans le pays.

ils gagnent en solidité ce qu'ils perdent en finesse et sont adoptés pour un usage journalier. On fabrique les guipures au crochet dans les comtés de Wexford, de Down, de Monagham et de Cork. La production est importante et l'exportation a lieu surtout en France et en Amérique. Le carrickmacross fabriqué dans les comtés d'Armagh et de Monagham est une sorte de guipure au crochet moderne, très fine, mais bien inférieure aux genres que nous venons de signaler. Le tatting est une guipure faite à la navette, souvent jolie, mais sans qualité artistique et sans importance commerciale. — Le point-lace, au contraire, ne manque pas d'un certain caractère; le motif du dessin est fréquemment heureux; on lui reproche un peu d'épaisseur et son manque de fermeté; il est très apprécié en Angleterre, mais ne peut rivaliser, même de loin, avec les produits français ou belges. Les dentelles de Limerick tiennent plutôt de la broderie que de la dentelle, et sont assez peu goûtées en France.

Pour nous résumer, nous constatons que l'industrie de la dentelle est en progrès en Irlande depuis qu'on a commencé à relever son niveau artistique, ceci à l'appui d'une thèse que nous avons souvent soutenue.

MALTE.

On fabrique encore à Malte des guipures de soie aux fuseaux d'une grande finesse et d'une perfection d'exécution irréprochable. Les blanches surtout sont d'une fraîcheur extrême qui est due, non seulement aux soins des ouvrières et à la qualité des matières employées; mais surtout à l'égalité parfaite du climat de l'île.

ITALIE.

L'Italie n'a gardé que le souvenir de ses splendeurs : après avoir été créatrice de la dentelle et lui avoir donné un incomparable éclat, elle a vu ses produits dédaignés et sa fabrication s'éteindre. On peut difficilement imaginer une décadence aussi complète. M. Aubry, qui la constatait en 1851, pouvait dire en terminant : « On ne doit plus compter que pour mémoire les dentelles d'Italie. »

Depuis une vingtaine d'années, la reine Marguerite a cependant essayé de faire revivre l'industrie à Venise et dans ses environs; la crise actuelle est peu favorable à la réussite de sa tentative généreuse. Un très petit nombre d'ouvrières travaillent à l'aiguille à Venise. On les occupe à re-

produire quelques modèles anciens, toujours les mêmes, et qui réapparaissent à toutes les expositions.

L'école de Burano a pourtant réédité un certain nombre de types de Venise de la bonne époque et d'un travail excellent.

On fabrique aux fuseaux, à Torcello, à Palestrina, à Cantoue et dans ses environs certaines guipures : gros bruges, cluny, torchons, etc.; mais leur qualité est bien faible.

Il reste infiniment à faire pour rendre aux dentelles italiennes la valeur qu'elles avaient autrefois.

RUSSIE.

On fait beaucoup de dentelles en Russie; mais la fabrication n'y est pour ainsi dire pas organisée, les ouvrières continuent parfois pendant toute leur vie un même dessin, qu'elles vont vendre au marché à des époques régulières.

La caractéristique des dentelles russes est le serpentin ininterrompu qui en forme tous les dessins et permet le travail avec un très petit nombre de fuseaux; l'aspect est oriental et d'une originalité bien marquée; quelques-unes sont d'une finesse extrême; mais généralement elles pèchent par un peu de lourdeur et de rudesse au toucher.

La consommation se fait dans le pays, où elles sont employées à garnir le linge; assez souvent on les trouve mélangées avec des fils de couleurs vives qui ajoutent encore à leur cachet ordinaire. On fait aussi quelques torchons courants, et un genre analogue à la malines, mais moins fin.

La production a lieu à Ieletz, gouvernement d'Orel, à Serpoukhow et dans les environs de Moscou; aussi dans les gouvernements de Riasan, de Iaroslow et de Twer.

SUÈDE, NORVÈGE ET DANEMARK.

Industriellement la dentelle n'existe pas en Suède, ni en Norvège; elle n'existe plus en Danemark.

SUISSE.

La fabrication à la main a complètement cessé en Suisse; celle des dentelles brûlées de Saint-Gall est au contraire très florissante et donne lieu à une exportation évaluée à 100 millions de francs.

ESPAGNE.

La production espagnole est restée très intéressante. Nous avons pu juger de ses progrès et nous les avons fait connaître en 1888, lors de l'exposition de Barcelone. Ses blondes, auxquelles on reprochait un peu de lourdeur, se sont allégées, les dessins sont devenus plus élégants, plus variés et les qualités meilleures; la fabrication de la mantille occupe un grand nombre d'ouvrières; on fait aussi des guipures de fil et des torchons dans les genres courants. L'exportation est insignifiante. Les contrées productrices sont : Barcelone et ses environs, particulièrement Sarria; les villages de la côte du Levant (Masnou, Alella, Vilasar, Mataro, Blancs, Malgrat); la région du Llobregat (Cornella, San Juan Despi, San Féliu, San Clemente, San Vicente del Horte, Molins del Rey, Papiol, San Bandilio, San Justo, Desvern, Martorella); le district de Vendrell (Arbos). — Almagro est réputée pour ses dentelles torchon; mais elles manquent de fermeté, de variété dans les dessins et sont loin de valoir celles de Mirecourt et celles de la Haute-Loire.

Le salaire journalier de l'ouvrière est à peu près le même que celui de nos ouvrières lorraines et varie de 0 fr. 75 à 1 fr. 50 par jour.

Nous venons d'indiquer, aussi brièvement que possible, la situation de l'industrie de la dentelle : on peut voir qu'elle occupe encore en Europe un nombre considérable d'ouvrières; partout où elle est en prospérité, son influence moralisatrice est manifeste. Tous les économistes le constatent : MM. L. Michel, Auguste Cochin, dans une intéressante monographie publiée sous la direction de Le Play, ont étudié de très près cette question philanthropique : ils concluent comme nous qu'il n'est pas d'industrie plus bienfaisante[1]. Malgré la modicité du salaire, elle permet à la femme d'augmenter le bien-être de la famille, sans abandonner le foyer; elle la laisse aux soins de la maison, à sa mission de mère et d'épouse; le travail rude la blesse, celui-là est doux et facile, on l'apprend en jouant sur les genoux maternels; les gains sont bien modestes; mais unis à ceux de la

[1] *Les Ouvriers des deux mondes*, p. 48, t. III : «Assurément c'est un grand bienfait pour une contrée que la diffusion d'une industrie qui donne un travail aux femmes, les occupe sans sortir de chez elles et augmente d'un salaire important qui entre pour 70 à 80 p. 100 dans le prix total du produit le revenu d'un ménage laborieux.»

vieille mère et des filles, ils sont le plus souvent la seule épargne du ménage : c'est l'argent qu'on garde pour acheter la maisonnette ou l'enclos. Vienne le temps des récoltes, le mari appelle à l'aide, et les fuseaux sont délaissés pour les champs jusqu'aux premiers givres. Quelle vie honnête, simple, naturelle, différente de celle de l'usine avec ses contacts dangereux et corrupteurs! Tout cela a été dit, il est banal de le redire; mais comment taire ici des considérations d'un ordre aussi élevé; elles montrent l'intérêt de conserver en France la fabrication de la dentelle qui, dans tant de campagnes, aide à vivre et à grouper la famille, première expression et base même de la patrie.

L'EXPOSITION DE CHICAGO.

Il faut dire avant tout combien sont injustes la plupart des critiques prodiguées à l'exposition américaine : c'est une œuvre grandiose, et quiconque l'a parcourue avec la liberté d'un esprit non prévenu en garde une impression d'étonnement et d'admiration. Le cadre est superbe et le tableau magnifique; sur l'horizon sans fin du Michigan, au milieu de verdure et de rives fleuries, d'innombrables palais dressent leurs lignes blanches souvent très belles; partout des portiques, des dômes, des terrasses, des colonnades immenses. L'aspect général est merveilleux et ne peut être comparé à aucune exposition antérieure. La *World's Fair* couvre une surface de 277 hectares, quatre fois celle de notre Exposition de 1889 [1]; Chicago a convié le monde, et rien ne lui a paru trop grand pour le loger. En face de tant d'édifices divers on éprouve cependant le sentiment vague du déjà vu : ces novateurs sont restés trop classiques dans leur architecture; redoutant les critiques de la vieille Europe, ils n'ont pas laissé libre cours à leur originalité. Le Palais des Transports [2] et celui des Pêcheries sont des exceptions heureuses; on les voudrait plus fréquentes.

Il faudrait de longs mois pour tout visiter et surtout pour le faire avec quelque fruit : tout ce que l'Amérique a pu créer depuis un siècle est là réuni, attestant que le monde nouveau est bien près de dépasser l'ancien en puissance industrielle : la marche ascendante est vertigineuse et pleine de menaces pour nos pays producteurs partout où la machine intervient : qui veut regarder les progrès de ces derniers vingt ans reste songeur en face de l'avenir entrevu.

L'ensemble de l'exposition française au Palais des Manufactures est véritablement très imposant : tous les produits sont présentés dans un ordre parfait qui n'est égalé nulle part. Comme en 1889, chaque classe a son autonomie et sa décoration particulière, appropriée au genre d'articles qui y figurent. Quoique l'espace accordé à la France n'ait été que le tiers de celui par elle demandé, jamais, à aucune exposition à l'étranger, elle n'a

[1] Les surfaces couvertes seules à Chicago, 63 hectares. — Surface totale à Paris : 70 hectares. — [2] Par le jeune et remarquable architecte Sullivan.

IMPRIMERIE NATIONALE.

affirmé sa puissance industrielle avec une pareille autorité, cela à 1,500 lieues du continent européen et au moment où l'Amérique oppose encore à toute importation les droits prohibitifs du *bill Mac Kinley*.

LES DENTELLES À LA MAIN
À L'EXPOSITION DE CHICAGO.

FRANCE.

Les exposants de dentelles véritables ne sont pas très nombreux à l'Exposition de Chicago; mais presque tous les genres et tous les pays de production s'y trouvent représentés, ce qui en rend l'examen particulièrement intéressant. Comme aux expositions précédentes, la France tient le premier rang; elle ne pouvait manquer de montrer sa supériorité dans ce grand pays des États-Unis, qui est depuis près de cinquante ans son principal débouché d'exportation.

EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

Outre les belles collections de dentelles anciennes réunies dans le *Woman's Building*, quelques expositions de dentelles modernes y ont été faites; c'est là que nous trouvons la maison E. Lefébure, par laquelle il appartient de commencer.

M. Lefébure (*Ernest*), boulevard Poissonnière, 15, à Paris.

La maison Lefébure a toujours occupé la première place aux expositions; gardienne des grandes traditions, elle reste presque seule à fabriquer les points d'Argentan et d'Alençon; éprise des somptuosités du passé, elle a de tout temps cherché à maintenir à la dentelle son caractère artistique, et les plus belles pièces des corbeilles princières ou royales de notre époque sortent de sa fabrique de Bayeux.

En 1831, M. Auguste Lefébure succède à Mme Carpentier; en 1851, il obtient la médaille d'or à l'Exposition de Londres et en 1855 la médaille d'honneur à Paris. Ses enfants, sous la raison sociale Lefébure frères et sœurs, reçoivent la médaille d'or à Paris (1867). Enfin, sous la direction des deux frères, elle remporte un grand prix en 1878, et M. Ernest Lefé-

bure est fait chevalier de la Légion d'honneur. Ce sont là de beaux titres de noblesse industrielle que vient couronner la rosette d'officier à la suite de l'Exposition de 1889, où M. Ernest Lefébure était rapporteur du jury des récompenses dans la classe 36.

Son exposition à Chicago n'a pas l'importance de ses expositions précédentes; c'est une simple carte de visite à ses amis du Nouveau-Monde; mais nous trouvons dans les deux grands cadres qui la renferment de très beaux spécimens de sa fabrication, à laquelle il a donné une perfection précédemment inconnue. A signaler d'abord un grand volant d'Alençon et un autre en *Burano*, tous deux d'un beau caractère. Un volant en chantilly de Bayeux, d'un dessin original, et un mouchoir en valenciennes Binche, d'une finesse et d'une délicatesse extrêmes. Digne aussi d'être remarqué un volant en point de Venise à feuillages de la meilleure époque; très beau aussi celui en point de France, malgré la lourdeur de sa bordure. Je ne puis oublier non plus un petit volant d'Alençon, haut de 0 m. 15, qui est tout simplement exquis. Nous avons aussi revu avec le plus grand plaisir le magnifique tablier en «point de France» que nous avions admiré en 1889. Le Musée des arts décoratifs, qui en est devenu possesseur, a été bien inspiré en l'envoyant à Chicago. J'ai nommé, je crois, toutes les belles dentelles classiques fabriquées en Normandie; elles restent, malgré leur fragilité, la base même de l'industrie dentellière.

Pour continuer notre examen, il nous faut passer dans le Palais des Manufactures.

Compagnie des Indes, rue Richelieu, 80, à Paris.

Nous y trouvons, à l'entrée de la classe 26, la belle vitrine de la Compagnie des Indes. Tous ceux qui ont suivi les grandes expositions savent quelle place cette maison y a toujours tenue : successeur de MM. Verdier Delille, M. Georges Martin continue à y faire grande figure. A Paris, en 1889, il obtenait un grand prix; en 1891, il envoyait à Moscou une très belle exposition; enfin il nous en montre une à Chicago, dans la section française, également fort intéressante, quoiqu'il ait réservé ses plus belles pièces pour la section belge, où il expose également. Ne pouvant tout nommer, nous signalerons un dessus de lit, genre gros Bruges, avec barrettes et jours à l'aiguille, auquel nous reprocherons seulement de rappeler un peu celui que nous avons admiré à Moscou; une jolie robe de chantilly de Bayeux

d'un dessin également Louis XV, avec un mélange de jours à l'aiguille; un beau volant d'Alençon d'un dessin élégant, original et d'une fabrication irréprochable; enfin, pour terminer, une petite bande délicieuse en point à la rose, fabriquée à Alençon. M. Georges Martin représente aussi la Normandie; c'est comme M. Lefébure un adorateur fervent des belles dentelles classiques, mais avec une pointe de romantisme.

M. Farigoule, au Puy (Haute-Loire), et rue Saint-Fiacre, 17, à Paris.

A quelques pas de la Compagnie des Indes, nous trouvons la maison Farigoule, du Puy. Fabricant de goût et d'initiative. M. Farigoule avait déjà, en 1889, une exposition remarquée qui lui a valu une médaille d'or; celle qu'il fait à Moscou en 1891 achève de le mettre en lumière. Il nous en montre une aujourd'hui plus intéressante encore; elle représente bien cette fabrication de la Haute-Loire, si intelligente, si malléable, qui, sans se lasser ni se décourager jamais, produit successivement toutes les dentelles de fantaisie que suggèrent les caprices de la mode. Dans cet ordre d'idées, les dentelles exposées par M. Farigoule sont très réussies : nous remarquons d'abord une guipure de fil à bords droits d'un joli dessin artistique, un entre-deux également en guipure de fil d'une bonne fabrication; très heureuse aussi une guipure Louis XV, en soie crème et or, et une dentelle de fil genre Bayeux. Le volant en dentelle d'or, présenté sur le carreau de l'ouvrière avec ses fuseaux, est assez agréable d'aspect, quoique un peu lourd. Nous devons dire maintenant que nous aimons moins, malgré son effet assez doux, une robe dans laquelle de petites bandes de tulles sont travaillées aux fuseaux en même temps que le fil d'or : le romantisme devient là peut-être un peu audacieux.

MM. Surrel frères, à Craponne (Haute-Loire).

Dans la même salle, nous terminerons par la maison Surrel frères, de Craponne. Cette maison, une des plus anciennes, des plus considérables et des plus considérées de la Haute-Loire, doit être particulièrement signalée pour sa belle fabrication. Fondée en 1853 par M. Jules Surrel et ses sœurs, elle continue à être intelligemment dirigée par lui avec l'aide de ses neveux. Un grand nombre d'excellents fabricants ont été à son école et il a certainement contribué à améliorer la production de la contrée. Sa première réputation date de la vogue des guipures noires qu'il fabriquait alors

avec grand succès ; sa fabrication est aujourd'hui presque entièrement portée sur les guipures de fil destinées au linge ou à l'ameublement : nous y retrouvons ses éminentes qualités.

Le couvre-pieds en guipure de Craponne gros fil, exposé par M. Surrel, est très bien fait; les dentelles qui l'entourent sont toutes des types excellents de sa fabrication dans les genres Médicis ou Cluny; c'est une exposition pratique qui garde un caractère artistique.

M. Frank, rue du Sentier, 20, à Paris.

Égarée au premier dans la section lyonnaise, nous trouvons la maison Frank, de Paris, qui expose un couvre-lit et deux rideaux en gros Bruges, genre belge, appliqué sur soie.

M. Deltenre, rue d'Aboukir, 49, à Paris.

Dans la classe de l'Ameublement, la maison Deltenre, de Paris, expose des rideaux et un couvre-lit. Cette maison a déjà obtenu une médaille d'argent en 1889 : son exposition montre un effort nouveau dans la recherche de la fantaisie.

Nous avons remarqué le couvre-lit du centre, brodé sur tulle avec de petits rubans de satin crème; le dessin est joli et le travail réussi; nous aimons aussi un voile de fauteuil Renaissance d'un travail délicat.

Je laisserais ma mission incomplète si je quittais la section française sans parler de notre exposition, à laquelle on a bien voulu donner une place d'honneur. C'est une partie délicate de ma tâche et j'ai été très tenté d'en charger un de mes collègues; mais une courtoisie naturelle l'eût amené à des éloges peut-être exagérés qu'il ne me serait pas agréable de voir ici : j'ai donc préféré me borner à un simple examen en suivant les exemples les plus autorisés, entre autres celui de M. Falize, dans son magnifique rapport de 1889.

M. A. Warée, rue de Cléry, 19, à Paris.

La maison A. Warée fut fondée en 1857 par mon père, dont je devins l'associé en 1875 et le successeur en 1880. Elle obtint à Paris, en 1889, le grand prix pour la dentelle et le grand prix pour les rideaux.

A Chicago, notre exposition, mise hors concours par suite de nos fonctions de juré-rapporteur, occupe l'angle de la section française dans le rond-point central du Palais des Manufactures.

Au fond, dans un salon formant hémicycle, une décoration en lacis d'or appliqué sur satin et velours en camaïeux d'un rose effacé; l'ensemble est inspiré par le boudoir de la Reine à Rambouillet. Encadrant chaque panneau, de grosses cordelières d'or sombre, unies en faisceaux, forment baguettes; autour d'elles s'enroulent des guirlandes débordant tantôt sur le satin, tantôt sur le velours. Le même esprit d'ornementation est appliqué aux soubassements et aux trumeaux; la gradation des ors, la variété des jours et la puissance des reliefs permettent de donner aux lacis la vigueur et la délicatesse d'appliques de bronze ajourées. En remettant en lumière ce genre de décoration tout à fait oublié, nous croyons rendre un service aux grands décorateurs et à la fabrique de dentelles à la main.

Aux trois fenêtres du salon circulaire, trois sortes de rideaux différents : les premiers en guipure arabe écrue appliquée sur quinze-seize aurore. De gros bouquets d'énormes chrysanthèmes forment une large bordure : leurs longues tiges rigides accusent la grâce étrange de cette floraison tumultueuse; chaque fleur aux mille pétales se détache en relief hors de la dentelle. Formant pendant, une autre paire de rideaux aussi en guipure arabe écrue appliquée sur quinze-seize lilas glacé rose. Des volubilis au feuillage léger grimpent et retombent à travers un ornement que relèvent de hauts reliefs à l'aiguille. Il nous a semblé intéressant de tirer de la plante deux ornementations aussi différentes et de rendre dans la même fabrication le chrysanthème tourmenté, étrange, si cher au Japon, et la clochette légère du liseron, simple et tremblante au bout de sa tige.

A la fenêtre du milieu, une paire de rideaux en lacis soie crème, monté sur satin également crème, dessin Louis XV; des corbeilles et des conques renversées laissent échapper des moissons de marguerites et de roses.

A droite du salon, une fenêtre Louis XV; sous une cantonnière de lacis d'or appliqué sur velours mousse, des rideaux et des vitrages en guipure florentine très légère, avec fond, partie barrettes, partie tulle maille Argentan, entièrement à l'aiguille. Le dessinateur a varié les jours à l'infini et créé, comme à plaisir, les difficultés de fabrication. A côté, une fenêtre en application de Mirecourt, vitrage et grands rideaux Louis XVI; enfin à gauche, la pièce capitale de notre exposition.

Quatre vitrages en point de France dit *à la rose,* formant la décoration

d'une large *bay-window;* la composition unique comprend l'ensemble des vitrages dans une ordonnance générale. Au centre, deux vases fuselés avec des gerbes, des ornements légers les soutiennent et les entourent; à leurs volutes s'attachent des guirlandes qui tombent en pendentifs ou en festons : chaque motif reste délicat, malgré ses reliefs et sa richesse. L'ornement gouverne, mais la fleur règne et domine partout, les branches suivent les rinceaux, s'y enchevêtrent, s'enroulent avec eux et s'en échappent dans une capricieuse liberté. Le fond frêle, avec ses fines couronnes d'épines, laisse leur valeur aux moindres brindilles. Cette décoration, qui mesure 2 m. 85 sur 3 mètres de hauteur, est, croyons-nous, une des pièces les plus importantes qui aient été faites en point de France : exécutée en fil de lin, entièrement à l'aiguille, dans notre fabrique de Saint-Loup, elle montre le degré où est parvenu ce nouveau centre de fabrication dentellière qui date de trente ans, et qui, en 1875, ne produisait guère que de modestes broderies sur filets.

Nous bornerons là notre examen, déjà bien long; signalons seulement un berceau garni, en application de Mirecourt; un couvre-lit en point de Venise Louis XIV à haut-relief; une table à coiffer Pompadour, en dentelle de Bayeux, et des nappes ouvragées en Venise et en points coupés.

La plus grande partie des dessins est due au crayon d'Alcide Roussel, notre dévoué collaborateur et ami.

BELGIQUE.

Passons maintenant en Belgique. Nous y trouvons dans le Palais des Manufactures cinq exposants seulement, et parmi eux, une maison dont le siège est à Paris, la Compagnie des Indes. Nous regrettons l'absence de tant de fabricants de mérite qui eussent fourni matière à une étude plus complète et plus approfondie de ce grand pays dentellier. Heureusement, la magnifique exposition de Mlle Minne-Dansaert nous montre tous les spécimens de la fabrication des Flandres.

Mlle Minne-Dansaert, à Haeltert.

Cette maison, une des premières de la Belgique, obtenait un grand prix à Paris en 1889 : jamais récompense ne fut plus justifiée. Mlle Minne-Dansaert, nous sommes heureux de le reconnaître ici, est un fabricant de pre-

mier mérite; elle joint à un tempérament d'artiste des qualités d'intelligence commerciale et d'initiative industrielle qu'on voit rarement réunies : elle a rendu de grands services aux contrées où elle fabrique, en y créant, pour la dentelle, des écoles d'apprentissage où le dessin est en même temps enseigné; nous avons déjà dit combien il serait désirable de voir cet exemple suivi en France.

Son exposition est fort belle et très importante. Nous signalerons un joli volant de 0 m. 20 en point à la rose; un autre en point à l'aiguille style Régence, avec cartouche soutenu par des guirlandes, base très riche, je trouve même un peu chargée. Un volant style Louis XV, attardé également en point; les rocailles forment la bordure avec de petites réminiscences chinoises, selon le goût du temps. Très beau également le volant Régence, avec son fond de grosses mailles Argentan et celui à brides bouclées de la même époque, avec ses baldaquins soutenant des guirlandes; bien moderne et très élégant celui avec chrysanthèmes en application. Enfin, nous aimons surtout le volant Louis XV, ramagé en point d'Angleterre, d'un dessin charmant et d'un effet très doux.

Compagnie des Indes, de Bruxelles.

Nous retrouvons ici M. Georges Martin que nous avons déjà présenté dans la section française. Il expose les produits de sa fabrique de Belgique; cela avec son autorité habituelle. Nous admirons d'abord de très beaux volants en point à l'aiguille; parmi eux nous remarquons surtout celui avec des iris d'un dessin distingué; beau point de Burano, délicieux volant en « point à la rose ». Nous aimons moins celui en venise; la fabrication belge donne à cette dentelle une mièvrerie qui lui ôte son beau caractère. En revanche, nous louerons sans réserve une charmante guipure de fil très artistique et un magnifique volant Louis XV en valenciennes de Brabant avec fond rapporté. A signaler aussi quelques jolis chantillys de Bayeux égarés en Belgique; de beaux éventails et des écharpes en application, plus jolies les unes que les autres.

Nous avons laissé pour la fin le magnifique voile de mariée en point à l'aiguille. C'est une pièce capitale et supérieurement exécutée; le dessin, quoique d'une grande richesse, est resté léger, élégant et distingué; nous lui reprocherons seulement de rappeler celui que nous avons admiré à Paris en 1889.

M. Declercq-Clément, d'Iseghem.

La maison Declercq-Clément produit presque exclusivement les dentelles « torchon ». M. Declercq-Clément est un excellent fabricant que nous avons rencontré à toutes les expositions, où il a toujours été récompensé. En 1889, il recevait une médaille d'argent. Les articles qu'il produit sont modestes et classiques; mais sa fabrication est importante, et le nombre des ouvrières qu'il occupe dans les environs d'Iseghem est considérable. Sa vitrine renferme plusieurs centaines d'échantillons dans les genres qui lui sont familiers; tous bien faits et réguliers. Il fabrique surtout les largeurs étroites servant aux garnitures de la lingerie. Il emploie le coton dans les articles fins : cette matière est plus régulière et se travaille plus facilement que le lin, mais offre moins de solidité et de grenu. Laissant des années les ouvrières sur le même dessin, elles arrivent à une extrême habileté, ce qui, joint à la modicité des salaires, permet d'obtenir de bas prix.

Voulant montrer qu'il pouvait aussi produire de grandes pièces, M. Declercq-Clément a exécuté pour sa vitrine les armes de la ville de Chicago en dentelle « torchon ».

M. Lavallette, de Bruxelles.

La maison Lavallette nous montre très peu de chose : une pièce en point à l'aiguille, deux petits écrans et deux rideaux en tulle brodé, dont je n'ai pas à parler.

ALLEMAGNE.

Exposition de la Königliche Muster Kloeppelschule, de Schneeberg (Saxe).

Cols et éventails aux fuseaux sertis de festons et rehaussés de reliefs à l'aiguille; dessins genre Venise; travail d'échantillonneuse, intéressant par sa netteté et sa bonne fabrication; mais, au résumé, à part quelques échantillons de dentelles torchon bien faits, l'industrie des dentelles à la main n'est pour ainsi dire pas représentée par la Saxe à Chicago.

AUTRICHE.

L'Autriche aussi s'est abstenue, et nous tenons à dire combien nous regrettons l'absence de l'Institut royal, ordinairement si brillant à toutes les expositions.

ITALIE.

La maison Jesurum et Cie occupe un pavillon tout entier au Palais des Manufactures. Elle expose un grand nombre de pièces, dont beaucoup nous paraissent d'origine belge et française. Nous remarquons un très joli volant en «point à la rose» bien exécuté, d'après un dessin ancien : c'est un des meilleurs spécimens que nous connaissions de la fabrication de Burano. Nous signalerons aussi un joli col en soie grise ombrée en camaïeux et deux dentelles polychromes aux fuseaux, bien nuancées et d'un heureux effet; nous aimons moins les «gros Bruges» fabriqués à Cantoue, d'après des dessins belges très connus : leur fabrication ne vaut pas celle des originaux. Indiquons, pour terminer, les torchons courants qu'on nous dit avoir été fabriqués à Torcello et à Palestrina, petites villes des environs de Venise; de la même provenance, des guipures genre Craponne, mais très amaigries et avec un aspect finaud qui leur enlève leur caractère.

École de Burano.

L'École de Burano nous montre quelques belles reproductions de dentelles anciennes; excellente interprétation à l'aiguille, gardant aux pièces reproduites leur valeur artistique. Nous eussions désiré pourtant un peu plus d'inédit dans les dessins.

ESPAGNE.

Mmes veuve Fitter et veuve Vivès représentent la fabrication de Catalogne, par des types de «blondes» noires et blanches : les dessins y sont jolis, élégants, originaux; la fabrication parfaite garde un caractère particulier et très artistique.

Mme Marie Gutierez expose plutôt des ouvrages de dames que des articles de fabrication : ses guipures Renaissance, faites à l'aiguille avec de petits lacets, et ses filets brodés sont courants et bien exécutés.

ANGLETERRE ET IRLANDE.

La duchesse d'Aberdeen, femme de l'ancien vice-roi d'Irlande, préside un comité de grandes dames de l'aristocratie anglaise qui se sont réunies

pour protéger l'industrie dentellière à la main, en Irlande et en Angleterre. L'exposition formée sous ce patronage est intéressante, surtout au point de vue de l'Irlande. Pour l'Angleterre, quelques pièces seulement de guipures de Honiton, exposées dans le Palais de la Femme par Mme Fowler. Cette dentelle est toujours jolie dans sa blancheur et dans son élégante légèreté; mais, quoique très bien faits, les morceaux qu'on nous en montre n'offrent aucune originalité.

Pour l'Irlande, au contraire, divers couvents ont envoyé des types intéressants des genres de guipures fabriquées dans leurs écoles. Nous y trouvons plus de recherche dans les dessins, qui jusqu'ici étaient restés très négligés; plusieurs prennent même un caractère artistique heureux; quelques pièces exécutées en soie blanche sont particulièrement réussies. Les *needle-point* ou *point lace*, espèce de venise sans relief, sont légers et de belle fabrication; plusieurs morceaux de *jesuite point* (guipure d'Irlande au crochet) sont jolis; nous n'aimons pas beaucoup les guipures de Carrickmacross, ni celles de Limerick.

DANEMARK.

Nous trouvons dans la section danoise quelques guipures, style gothique, travaillées dans la toile, avec fils tirés et points coupés; elles conservent la naïveté des guipures primitives : dessins à répétition et à compartiments, des entrelacs très simples mais gracieux; cependant les articles exposés nous paraissent des ouvrages de dames, plutôt que des articles industriellement fabriqués.

RUSSIE.

Divers comités de grandes dames russes ont envoyé au *Woman's Building* de beaux et intéressants morceaux de guipures russes. Nous y retrouvons ce caractère oriental qui les distingue de toutes les autres dentelles; leurs lignes serpentines, reliées entre elles par des jours crochetés, produisent de très agréables effets. Rien n'est plus approprié à l'ornementation du linge de table ou de toilette. Quelques essais de dentelles à l'aiguille, rudimentaires, mais déjà originaux, témoignent pourtant que cette fabrication est encore à créer dans l'empire.

ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE ET CANADA.

On peut dire, d'une manière générale, que la fabrication de la dentelle à la main n'existe pas en Amérique, industriellement parlant. Nous trouvons cependant dans les expositions canadiennes quelques morceaux de dentelles *torchon* très simples qui attestent que des essais ont été faits pour l'y introduire. La tentative vient de plusieurs couvents dont les religieuses, françaises ou belges, ont enseigné le travail aux fuseaux dans leurs écoles; le résultat de leurs efforts est si minime que nous n'entrevoyons pas la possibilité de leur réussite, cela pour une foule de raisons que nous donnerons plus loin.

MEXIQUE.

Le Mexique envoie quelques échantillons de dentelles torchon qui indiquent une fabrication embryonnaire.

PARAGUAY.

Le Paraguay expose des dentelles d'un genre très particulier. On les pourrait dénommer *toiles d'araignée;* elles n'en ont pas seulement la légèreté; mais aussi l'aspect : les rosaces qui les composent avec leurs fils rayonnants paraissent avoir été tissées par le même procédé. Travail curieux, non sans charme, mais où tout art est étranger.

CAP DE BONNE-ESPÉRANCE.

Nous trouvons dans l'exposition du Cap de Bonne-Espérance des valenciennes courantes dont l'origine flamande est incontestable.

JAPON.

Nous sommes ravis de retrouver des dentelles dans la section japonaise. La fabrication y a été créée il y a seulement quinze à vingt ans. L'Ecole de Kioto expose des types aux fuseaux genre *bruges* d'un rendu impeccable; les dessins ont bien la physionomie japonaise, je n'en saurais faire plus grand éloge: Goncourt dit dans sa préface d'*Outamaro* que «le Japon est le seul

pays du monde où l'art industriel touche presque toujours au grand art». Je ne sais s'il y a un grand et un petit art, mais celui qui règne au Japon est toujours exquis. Nous voyons avec joie que la dentelle le tente; sous cette inspiration nouvelle elle trouvera peut-être une voie rénovatrice que nous saluons dès maintenant. Les premiers échantillons sont déjà charmants, des touffes de fleurs de pommier, des iris et des algues délicieusement jetés; avec cela, des hardiesses d'interprétation et d'exécution aussi heureuses qu'inattendues.

EXPOSITION RÉTROSPECTIVE.

Il nous reste à examiner un peu rapidement l'exposition des dentelles anciennes qui est très importante au *Woman's Building*. Au premier rang nous placerons la belle collection envoyée par S. M. LA REINE D'ITALIE; quelques pièces sont d'un ordre supérieur. La plus remarquable est un volant en point de Raguse d'une finesse et d'une délicatesse extrême; c'est un morceau absolument royal; — viennent ensuite de très beaux points de Venise de toutes les époques depuis Vinciolo jusqu'à la décadence; — dignes aussi d'être signalées, des valenciennes à fonds de neige et des alençons ravissants. Nous avons eu grand plaisir à admirer ces restes merveilleux du grand passé de la dentellerie; malheureusement quelques pièces modernes, médiocres et de provenances diverses, viennent jeter une note discordante au milieu de ces splendeurs.

La comtesse DE BRAZZA envoie de beaux morceaux tant en modernes qu'en anciens.

La maison JÉSURUM, de Venise, expose une belle collection de vieilles dentelles; quelques types aux fuseaux en flandre à réseaux et quelques-uns en venise ancien méritent certainement d'être cités.

Vient ensuite l'envoi de S. M. LA REINE DES BELGES. Nous y trouvons un très beau volant artistique en *point d'Angleterre*, fabrication flamande, semée de petits lions héraldiques, avec les écussons des neuf provinces belges; aussi un autre volant également en *point d'Angleterre*, avec fond réseaux; on y voit les armes de la reine Marie-Louise à qui il a appartenu. Nous admirons également un magnifique manteau de vierge en *bruxelles* aux fuseaux, datant de la fin du XVIIIe siècle et envoyé par l'église de Saint-Nicolas.

Mme DAIMERIES expose une belle collection de dentelles anciennes en bruxelles, binche, malines, flandre, etc.

La maison FRANCK, de Paris, a envoyé à Chicago une des plus belles collections de dentelles anciennes que nous connaissions; on ne saurait trop louer le goût éclairé qui l'a réunie; chaque pièce est jolie et intéressante; mouchoir en valenciennes primitive, nappe en filet du XIIIe siècle, très beaux morceaux de Venise et d'Angleterre, beaucoup de vieux points de Flandre en excellente conservation, des binches, etc.

La vulgarisation de la connaissance des beaux modèles anciens élève le niveau du goût, le guide, et maintient la tradition artistique; les expositions rétrospectives ont à ce triple point de vue une utilité éducatrice certaine en dehors de l'intérêt de curiosité qu'elles présentent. Celle des dentelles anciennes au *Woman's Building*, à Chicago, est très riche, on y retrouve les plus beaux spécimens des grandes époques; ajoutée à l'exposition moderne, elle contribuera certainement au développement du goût des belles dentelles aux États-Unis.

RÉSUMÉ ET CONCLUSION.

Il résulte de notre examen qu'à Chicago, comme partout où elle a exposé, la France garde sa supériorité incontestable dans l'industrie de la dentelle; l'importance et l'éclat de ses expositions, la grande allure et la valeur des dessins, la perfection des produits et surtout la nouveauté et la variété des créations lui assurent sans hésitation la première place.

La production étrangère s'inspire de nos idées, de nos genres; elle nous copie et presque toujours en qualité moindre, ce qui lui permet, joint à une main-d'œuvre plus basse, de concurrencer notre exportation. La Suisse et la Saxe sont renseignées heure par heure par des représentants fixés à Paris où ils s'approvisionnent de dessins; tous nos articles à succès sont aussitôt imités à la machine et présentés partout, même sur notre propre marché. Il nous faut donc créer sans cesse, c'est-à-dire tracer le sillon et semer sans avoir le temps de récolter; heureusement Paris est un centre privilégié pour le développement de l'idée, elle y naît chaque jour, inépuisable et féconde, et nous rend la lutte sinon aisée, du moins possible. C'est là que s'élaborent tous les éléments qui composent le costume féminin; c'est un concours perpétuel où chaque industrie s'efforce de produire la chose la plus nouvelle et la plus jolie, trésors de goût toujours offerts à la main habile qui les assemble et les combine pour en faire ces petites merveilles d'élégance dont la Parisienne s'habille et qui font la mode, c'est-à-dire la loi. Ses décrets frivoles sont partout observés, et d'un bout du monde à l'autre nous voyons adopter nos formes, nos dessins et nos créations. Force immense pour la France industrielle, et dont elle ne profite pourtant qu'à demi.

Dans la dentellerie, la Belgique seule continue à rivaliser avec elle. Son exposition est très belle et nous devons signaler un grand progrès dans la valeur de ses dessins : ce résultat est dû aux écoles d'art qu'elle a si libéralement créées. Par contre, nous regrettons de la voir vulgariser dans un certain nombre de belles pièces à l'aiguille l'emploi du réseau mécanique dans les fonds; l'économie réalisée n'est certainement pas suffisante pour compenser l'effet perdu et la moins-value donnée à la dentelle.

Le Japon, la Saxe, la Catalogne, l'Irlande et la Russie nous montrent des produits originaux et intéressants. L'Autriche est absente et l'Italie présente une exposition presque entièrement composée d'articles belges ou français.

Nous avons dit que l'industrie n'existe pas en Amérique; qu'elle est naissante au Japon, mourante en Angleterre, détruite en Suisse et en Danemark.

La prééminence de la France constatée, nous devons examiner si tous les avantages qu'elle était en droit d'en attendre ont été obtenus, et nous sommes forcés de répondre négativement. La constitution, en dehors des usages internationaux, d'un jury supérieur purement américain et l'adoption de récompenses non graduées ne nous permettaient pas de prendre part à un concours sans sécurité et sans but. La dignité et l'intérêt de la France lui commandaient de s'abstenir; elle a été mise hors concours par son Commissaire général, mais reste privée de toute marque tangible de ses succès.

La crise qui s'est produite en Amérique pendant la durée de l'Exposition est venue aussi détruire une partie des espérances que son début faisait concevoir; les affaires ont été troublées, la fortune publique atteinte, et l'argent s'est raréfié au point d'interrompre la plupart des transactions. Les sacrifices considérables que les producteurs français s'étaient imposés pour représenter dignement leur industrie et leur pays n'ont donc reçu aucune compensation immédiate. S'ensuit-il que leur participation à l'Exposition de Chicago doive être regrettée? Nous ne le pensons pas et nous ne craignons pas d'ajouter qu'il faudrait avoir bien courte vue pour le faire. La France devait répondre à l'appel de l'Amérique, elle l'a fait aussi dignement et aussi brillamment que l'exigeaient sa puissance industrielle, son autorité artistique et l'importance commerciale du pays où elle paraissait; le marché américain est de beaucoup le plus important pour notre exportation; nous y trouvons des rivaux ardents; déserter la lutte eût été la faute la plus lourde que nous puissions commettre, et fort heureusement nous ne l'avons pas commise.

Les dernières élections ont amené un changement complet dans la politique économique des États-Unis, et nous espérons qu'avant peu le tarif prohibitif qui les entoure d'une muraille chinoise aura vécu; c'est un fait considérable, intéressant l'industrie française tout entière. Nous attendons un nouveau tarif largement libéral et conforme à l'esprit progressiste dont

IMPRIMERIE NATIONALE.

l'Amérique est fière; mais même si tous ces avantages n'étaient pas réalisés, il n'est plus douteux maintenant que les droits existants ne soient sensiblement abaissés. Beaucoup de nos produits vont retrouver les chemins qu'ils avaient perdus, et ceux de nos industriels qui surent affronter les aléas d'une exposition lointaine seront les premiers à bénéficier de la reprise inévitable des affaires avec l'Amérique. Entre toutes, l'industrie dentellière était intéressée à s'y faire apprécier et à s'y montrer digne de son passé artistique.

Plus qu'aucune autre peut-être, la femme américaine apprécie la dentelle; non seulement elle l'aime et en fait sa parure préférée, mais elle la connaît et la discute.

C'est par la femme que l'art pénètre aux États-Unis : tout ce qui s'y rattache l'intéresse et la passionne; intelligente, instruite, elle donne à la lecture une grande part de son temps; son goût est indépendant, délicat et éclairé : le convenu et le banal l'ennuient; les tendances de son esprit primesautier et un peu fantaisiste l'éloignent naturellement des styles anciens : avide de nouveau et d'inédit, elle préférera toujours une œuvre originale moderne à une pièce équivalente du siècle passé. Élégante et svelte, la dentelle lui sied et l'attire; elle la prodigue sur elle et autour d'elle, dans l'arrangement de la maison dont elle est maîtresse souveraine, car, jeté tôt dans des affaires sans trêve, le mari sait moins qu'elle et la laisse disposer librement.

La rareté du travail à la main en Amérique et la difficulté de l'obtenir lui donnent un prix plus grand et augmentent le goût qu'on en a; tout cela explique le développement de la consommation de la dentelle véritable : très démocratisée, elle s'adresse maintenant à toutes classes, même aux plus modestes. La France expédie des dentelles *torchon* depuis 0 fr. 07 le mètre; des cols d'enfants depuis 0 fr. 40 et des grands rideaux depuis 5 francs la paire, cela sans préjudice des articles les plus beaux et les plus riches. L'élévation énorme des droits portés de 35 p. 100 à 60 p. 100 par le bill Mac Kinley n'a pas sensiblement diminué notre exportation; mais la moyenne des qualités s'est amoindrie et l'extension de la demande s'est arrêtée.

Le droit sur la dentelle est purement fiscal, et aucun motif de protection ne peut être invoqué pour le maintenir, l'industrie dentellière n'existant pas en Amérique et n'y étant pas créable. Il y a pour cela des raisons multiples : d'abord les espaces sur lesquels sont répandues les populations

dans les campagnes rendraient impossible toute direction de fabrication; la femme est peu accoutumée à un travail producteur, et les habitudes américaines sont trop nomades pour qu'on la puisse soumettre à un apprentissage aussi long et aussi difficile; enfin, la différence des salaires de la dentellière européenne avec les salaires américains est si considérable qu'elle supprime du même coup toute possibilité, tout motif et toute tentation de transplanter l'industrie.

Nous pouvons donc, de ce côté du moins, envisager l'avenir sans trop d'inquiétude; l'Amérique est consommateur de dentelles et dans l'impossibilité d'en produire d'ici longtemps, quels que soient les droits dont elle voudrait se protéger. Le retour probable à l'ancien droit de 35 p. 100 peut nous faire espérer une reprise marquée dans les transactions suspendues par l'incertitude[1].

Les Amériques du Sud sont des débouchés importants pour la dentellerie française; mais les révolutions et les bouleversements politiques récents ont fermé certains marchés et rendu les autres si dangereux que l'exportation a dû s'arrêter. La cause de cette interruption de nos rapports commerciaux étant accidentelle n'est pas de nature à troubler notre confiance dans l'avenir.

L'Exposition de Chicago a été pour un certain nombre d'entre nous l'occasion de visiter les États-Unis, ce que beaucoup n'eussent jamais fait sans cela. Outre l'intérêt, pour chaque industrie, d'une étude spéciale et technique du marché américain, nous avons pu juger *de visu* les causes auxquelles ce grand pays doit sa prospérité et cette progression inouïe, unique dans l'histoire du monde. On en pourrait résumer beaucoup en deux mots : *l'esprit pratique* : il règne là-bas et domine partout; chacun y peut trouver des enseignements. Tout est simplifié; peu ou pas de rouages administratifs ralentissant l'action; l'activité humaine poussée à son maximun d'intensité; le travail est en honneur et nulle situation n'en dispense; joignez à cela le développement de l'initiative privée, l'énergie des caractères, l'ampleur de vue, la hardiesse, la témérité même des conceptions et surtout la décision rapide dans l'exécution de la chose entreprise, et vous aurez les raisons qui font croître sans cesse la richesse et la puissance américaine.

Dans ce surchauffage constant il est resté peu de temps jusqu'ici à

[1] Nos prévisions se sont réalisées en partie et les droits viennent d'être abaissés de 10 p. 100 : cette amélioration du tarif doit être considérée seulement comme un premier pas et non comme le terme de la réforme.

donner aux arts; cependant sous l'influence de la femme le goût se développe d'une manière surprenante aux États-Unis et la progression est constante : elle ne pourra qu'accroître la faveur accordée à nos produits aux dépens de ceux de nos concurrents. A ce propos, nous devons dire combien nous avons été frappé des efforts considérables faits par chaque État américain pour vulgariser les connaissances et le sentiment artistiques. Nous avions déjà éprouvé la même impression dans nos divers séjours à l'étranger, particulièrement en Angleterre, en Allemagne, en Autriche et en Russie; de toutes parts nous avons trouvé des musées superbes, des écoles d'art créées nombreuses, élevant le niveau des industries où le goût a sa part et dont nous gardions jusqu'ici le monopole. Les résultats ne sont pas niables et sont constatés partout et par tous : nous sommeillons dans une imprudente sécurité pendant qu'autour de nous les concurrences s'élèvent et que les nations voisines font des progrès rapides. Quelle que soit la distance qui nous en sépare, si nous n'avançons pas, nous reculons de tout le terrain perdu. Ému des mêmes pensées, Jules Simon disait dans son beau langage, en terminant son rapport sur l'Exposition de 1878 : « Il nous faut maintenant courir ou mourir. » Il y a de cela dix-sept ans; je cherche ce qui a été fait pour provoquer le mouvement et entraîner nos industries dans une voie ascendante : je trouve l'enseignement artistique appliqué insuffisamment répandu; l'École des arts décoratifs toujours en ruines, malgré les promesses annuelles de reconstruction; les collections réunies par l'initiative de l'Union centrale entassées dans un local provisoire, pendant que, depuis dix ans, continuent les pourparlers entre l'Union et l'État pour obtenir un emplacement convenable à l'établissement du musée. MM. Levasseur, Champier et Steeg diront ce qu'a fait l'Amérique pendant ce temps.

Tous ceux qui ont souci de la prospérité du pays ont le devoir de signaler le péril : il faut élever la voix, si modeste qu'elle soit, pour le faire connaître aux pouvoirs publics qui ont charge de nos destinées.

L'initiative privée n'est pas dispensée d'agir, elle peut aussi de grandes choses : les résultats obtenus par l'Union centrale en sont la preuve; mais son action isolée ne saurait suffire à une tâche comme celle-ci : il lui faut l'aide et le concours effectifs de l'État. La France doit garder entiers son prestige et sa supériorité dans l'art à tous les degrés; nous vivons au milieu des chefs-d'œuvre qu'elle a produits dans le passé : ils doivent être notre enseignement pour en créer dans le présent. Notre génération doit laisser

sa trace; songeons au siècle qui vient, faisons pénétrer partout la connaissance et l'amour du beau : que chaque main française, sans distinction de classe ni de sexe, apprenne à tenir un crayon et puisse à son heure exprimer son émotion ou sa pensée; prodiguons les efforts et les sacrifices, et quand on aura fait beaucoup, il faudra faire plus encore : il s'agit d'une défense nationale intellectuelle s'imposant comme celle du sol; épargner les sommes nécessaires serait aussi fou que marchander la semence, germe de toute moisson.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Les dentelles vraies à l'Exposition de Chicago 3

Historique 4

Colbert et la dentelle 6

La dentelle moderne 10

Apparition des dentelles mécaniques 11

Dentelles véritables à l'époque actuelle 12

État de la production dentellière à la main en 1893 17

France :

Normandie 17
Auvergne 17
Lorraine 18
Nord 19
Franche-Comté 19

Belgique 25

Allemagne 27

Angleterre 28

Irlande 28

Malte 29

Italie 29

Russie 30

Suède, Norvège et Danemark 30

Suisse 30

Espagne 31

L'Exposition de Chicago 33

Les dentelles à la main à l'Exposition de Chicago 34

France 34

Belgique 39

Allemagne 41

Autriche 41

Italie..... 42
Espagne..... 42
Angleterre et Irlande..... 42
Danemark..... 43
Russie..... 43
États-Unis d'Amérique et Canada..... 44
Mexique..... 44
Paraguay..... 44
Cap de Bonne-Espérance..... 44
Japon..... 44
Exposition rétrospective..... 46
Résumé et conclusion..... 48

COMITÉ 26

Broderies. — Passementeries. — Boutons. — Corsets

RAPPORT DE M. NOIROT-BIAIS

DE LA MAISON BIAIS AÎNÉ ET Cie

COMMISSAIRE RAPPORTEUR

Comité 26.

BRODERIES. — PASSEMENTERIES.

BOUTONS. — CORSETS.

Le Comité 26 réunissait, à l'Exposition de Chicago, toutes les industries du vêtement et accessoires du vêtement. Afin d'éviter toute confusion dans les rapports, chacun des délégués désignés par M. le Ministre du Commerce pour étudier ces industries si diverses avait reçu mission spéciale de s'attacher plus particulièrement à certaines d'entre elles. C'est ainsi que nous avons été amené à nous occuper exclusivement des broderies, passementeries, boutons et corsets[1].

BRODERIES ET PASSEMENTERIES.

I

HISTORIQUE.

La broderie est un travail d'ornementation qui se fait sur un tissu servant de fond; elle remonte à la plus haute antiquité.

Introduite en France au moment des croisades, c'est à l'époque de la Renaissance qu'elle s'est principalement développée. Catherine de Médicis et les princesses de sa famille ne dédaignèrent pas alors de s'appliquer aux travaux d'aiguille les plus délicats; la préparation et les dessins en étaient confiés aux artistes les plus distingués. Cet exemple parti de haut fut un précieux encouragement pour tout ce qui touche à cet art.

[1] M. Oppenheim, commissaire rapporteur suppléant, ayant étudié spécialement les corsets, nous donnons ci-dessous dans le cours de notre rapport des extraits de celui qu'il a déposé sur cet article.

Au XVIIIe siècle, les broderies d'or et d'argent françaises étaient universellement renommées; elles n'ont rien perdu de leur réputation aujourd'hui.

Après avoir, pendant longtemps, résisté aux envahissements de la mécanique, la broderie a dû céder devant elle. Ainsi, la machine à coudre, brevetée pour la première fois en France vers 1804, et créée pour le rapprochement des tissus, a été rapidement employée à leur ornementation. Les nombreux perfectionnements qu'elle a subis permettent de l'utiliser maintenant pour l'exécution d'un grand nombre de points variés présentant parfois beaucoup d'analogie avec le travail fait à la main.

Vers 1834, un contremaître alsacien, Josué Heilmann, inventa le métier à broder. Tandis que la machine à coudre met en mouvement une aiguille unique, le métier actionne en même temps plus de 200 aiguilles. La description en a été faite trop souvent pour que nous la renouvelions ici. Il suffira de rappeler, pour montrer l'importance de cette découverte, que le métier fait à peu près dans une journée le travail de 50 ouvrières.

Malgré la lutte terrible engagée contre elle, la broderie à la main a survécu et s'est développée, principalement en France. C'est que, si perfectionné que soit le métier, il est incapable de remplacer complètement l'ouvrière.

Ses aiguilles automatiques peuvent bien, obéissant à l'action du pantographe, placer régulièrement leurs fils aux endroits voulus pour former le dessin et suivre les coloris indiqués; mais cette obéissance servile et toute passive ne saurait égaler la main de l'ouvrière, qui donne à toute chose sa véritable valeur par une interprétation intelligente de l'œuvre à exécuter.

Aussi, à côté de la clientèle la plus nombreuse, sans contredit, qui va droit au bon marché, est-il resté une clientèle d'élite recherchant avant tout le côté artistique dans le produit, et plaçant au-dessus de la question de prix la qualité de l'exécution.

Ce n'est pas, à coup sûr, sans efforts et souvent sans sacrifices que la broderie à la main s'est maintenue; mais elle a gagné du moins à cette épreuve une perfection plus grande due à un labeur constant, à une étude plus consciencieuse du dessin, et à une finesse d'exécution qui dépasse de beaucoup tout ce qui s'est fait jusqu'ici.

On voit, par ce qui précède, que la broderie se divise en deux grandes branches : 1° *la broderie à la main;* 2° *la broderie mécanique.*

Elles embrassent toutes deux des genres bien différents, tels que la *broderie blanche* et la *broderie de couleur, or et argent.* On évalue à 150,000 en-

viron le nombre des ouvrières brodeuses en France; mieux que tout ce que nous pourrions dire, ce chiffre montre l'importance de cette industrie chez nous.

La *broderie blanche* est principalement usitée pour la lingerie, la confection et l'ameublement. Pour cet article, nos brodeuses à la main se rencontrent généralement dans les Vosges. Au dehors, les centres les plus importants sont la Suisse et l'Irlande.

La *broderie de couleur, d'or et d'argent* est plus spécialement réservée au costume, à l'ornement d'église, etc. Paris et Lyon sont les deux grands producteurs de cet article. On en fait partout à l'étranger : en Russie, en Angleterre, en Allemagne, en Autriche, aux États-Unis, en Belgique, en Italie, en Algérie, en Tunisie, en Roumanie et en Serbie.

Quant à la *broderie mécanique,* la Suisse a été la première à la développer; elle possède aujourd'hui plus de 22,000 métiers, et fait un chiffre d'affaires dépassant 100 millions de francs; une population de 70,000 âmes vit de cette industrie.

Quoique plus récente en Allemagne, la broderie à la machine représente près de 15,000 métiers et un chiffre d'affaires de 60 millions de marks; elle alimente une population de 55,000 âmes.

Jusqu'ici cette industrie n'a pas pris un grand développement en France. Il y a peu de temps encore, elle n'y comptait guère que 1,500 métiers; son siège principal était à Saint-Quentin. Depuis les nouveaux tarifs douaniers, d'autres métiers ont été établis dans l'Aisne, à Lyon et dans la région lyonnaise. La Chambre de commerce de Lyon constatait récemment que ces broderies continuaient à faire leur chemin dans cette région.

Les droits protecteurs votés par nos Chambres françaises lui donneront-ils un plus grand essor? C'est ce que nous ignorons. Il est à craindre toutefois que notre pays trouve là une compensation bien insuffisante à la perte que le régime actuel fait subir à notre industrie en général.

Comme la broderie, la passementerie remonte aux temps les plus reculés; comme elle, elle se fait à la main et à la mécanique, Mais, plus heureuse que la broderie, la passementerie a vu s'établir une sorte de classification toute naturelle entre les produits de la *main* et ceux de la *machine*. La *première* a toujours conservé et conserve encore tous les ouvrages soignés formés de ganses ou de cordonnets cousus ou enjolivés de perles ou autres ornements.

La *machine* a pris pour elle, notamment, les galons qui se font sur le métier à tisser muni d'un jacquart.

La passementerie se divise en *plusieurs branches :* modes et nouveautés, ameublement, voitures, équipements militaires et ornements d'église.

A l'inverse de la broderie qui emploie exclusivement des femmes, elle utilise, pour les transformations successives de ses matières premières, et dans ses branches multiples (tréfilerie, guimperie, enjolivure), aussi bien la main-d'œuvre de l'homme que celle de la femme. C'est un nombre imposant que celui des ouvriers passementiers occupés en France.

Paris et Lyon sont nos principaux centres pour cette fabrication. A l'étranger, nous la retrouvons en Allemagne, en Autriche, en Angleterre, en Belgique, en Russie, en Suisse, en Italie et aux États-Unis.

Mais les passementeries françaises sont connues et réputées dans le monde entier, souvent même copiées à l'étranger en qualité plus ordinaire par des concurrents peu scrupuleux qui rendent ainsi, à leur façon, hommage à la supériorité de nos créations.

Notre production annuelle atteint environ 100 millions de francs; une large part est attribuée à l'exportation. L'industrie de la passementerie a subi de grandes fluctuations dans ces derniers temps. Tout récemment, la Chambre de commerce de Lyon constatait que l'année 1892 n'avait pas été heureuse pour cette industrie; le tableau des exportations que nous donnons ci-dessous indiquera sa marche depuis 1888.

EXPORTATION (COMMERCE SPÉCIAL) : PASSEMENTERIES.

MATIÈRES.		ANNÉES				
		1888.	1889.	1890.	1891.	1892.
		francs.	francs.	francs.	francs.	francs.
Coton		5,400,846	7,372,420	6,668,090	"	7,483,053
Or et argent	fin	2,528,014	2,505,704	1,696,918	1,966,384	1,514,788
	faux	1,033,692	1,449,294	1,746,259	2,243,043	1,667,054
Soie et bourre de soie	pures	5,139,960	2,594,208	2,897,616	4,239,050	3,336,816
	mélangées	4,733,768	3,825,136	4,383,202	4,040,036	3,506,426
Laine	pure	12,197,291	9,757,244	8,205,432	8,784,206	7,899,488
	mélangée	3,808,980	3,957,012	3,391,956	3,723,832	3,536,254
Fil		48,655	31,733	42,753	23,759	30,146

II

EXPOSITION FRANÇAISE.

L'exposition des broderies et passementeries françaises ne comptait que 11 exposants à Chicago. A défaut du nombre, nous avions du moins la qualité, car presque tous étaient anciens membres du jury, grands prix ou médailles d'or de 1889.

Dans la broderie blanche à la main, M. Crouvezier, rue du Sentier, 24, à Paris, nous présente une magnifique vitrine à laquelle nous nous permettons d'adresser une légère critique : c'est de renfermer comme pièces principales des objets ayant déjà figuré à l'Exposition universelle de 1889.

Nous avons revu sans doute avec plaisir le superbe drap et les beaux oreillers *dont le travail est admirablement traité,* ainsi que le disait le rapporteur de la classe 34, de 1889; mais nous aurions préféré, avec moins de richesse, si on l'eût voulu, plus d'originalité et de nouveauté. A côté de ces pièces que nous connaissions déjà, une très riche collection de mouchoirs brodés indique, par la recherche du dessin, la variété des genres et la finesse extraordinaire de l'exécution, que M. Charles Crouvezier entend suivre les traditions de son père et maintenir le renom de sa maison. Tous ces travaux dénotent une très grande habileté chez les brodeuses employées.

M. Crouvezier a d'autant plus de mérite de maintenir cette broderie à un niveau élevé qu'il a à lutter non seulement contre la concurrence de la Suisse et de l'Angleterre, mais encore, et surtout, contre les progrès sans cesse croissants de la mécanique.

La broderie de couleur d'or et d'argent était brillamment représentée dans notre section française.

Mme Leroudier, place Tolozan, à Lyon, est une brodeuse de race. Grâce à une étude intelligente de l'art ancien, elle est parvenue à le posséder complètement et à lui ravir, pour ainsi dire, tous ses secrets; rien de ce qui touche à la broderie ne lui est étranger. La reproduction de la *Maraîchère* de David et son *Christ bénissant,* d'après Flandrin, exposés dans notre Comité, sont tout à fait hors ligne. Mais c'est au *Woman's Building* que se trouve son exposition principale avec sa magnifique suite de panneaux

brodés d'après *Les mois* d'Audran. Quand on est en présence de cette œuvre que nos expositions parisiennes nous ont appris à connaître, et que nous revoyons toujours avec un nouveau plaisir, on reste comme saisi à la pensée des difficultés qu'il a fallu surmonter pour la mener à bonne fin. Douze années ont été consacrées à ce travail.

On ne peut vraiment s'empêcher d'admirer la patience de l'ouvrière et le talent merveilleux qu'elle a déployé pour rendre tour à tour, avec son aiguille, et par des procédés aussi ingénieux que variés, sans maquette coloriée, les personnages, les draperies, les ornements, les feuillages et les fleurs. Mme Leroudier a montré, par là, qu'elle était une véritable artiste; nous sommes heureux de lui témoigner ici notre sincère admiration pour son talent.

Tout ce que le goût et la fantaisie la plus ingénieuse peuvent inventer, pour fournir à la mode et à nos habiles couturières des broderies brillantes, aux couleurs variées, se rencontre dans les expositions de MM. Rocheron, rue du Sentier, 41, et Larcher, rue du Sentier, 28, à Paris. Leurs broderies d'or et d'argent, de perles, de jais, sont vraiment étincelantes et essentiellement françaises. On y rencontre une étude consciencieuse du dessin et un sens exact du coloris. Aussi, sommes-nous heureux de louer sans réserves ces deux représentants de l'industrie de la broderie dite *de Lunéville,* si intéressante et si battue en brèche aujourd'hui par la concurrence étrangère. M. Larcher qui a, pour la première fois, exposé à Moscou, a fait, à Chicago, un grand effort que nous devons signaler : à citer notamment, au milieu de beaucoup d'autres pièces dignes d'attention, une laize Louis XV avec semis de papillons où les matières les plus variées, perles, fils d'or, nacre, etc., ont été très heureusement combinées.

Au point de vue de la broderie au métier, l'exposition de M. A. Reichembach, boulevard Poissonnière, 14, à Paris, est des plus complètes; elle nous montre, dans un espace restreint, toutes les ressources que l'on peut tirer de la machine. L'ensemble est présenté avec goût et flatte le visiteur; le dessin est correct et élégant, l'exécution des plus soignées.

Particulièrement, les robes brodées de M. Reichembach justifient pleinement le succès qu'elles ont obtenu. On s'aperçoit aisément que s'il avait, jusque dans ces derniers temps, tous ses métiers en Suisse, les dessins venaient de Paris, car il n'y a que la main d'un dessinateur parisien qui soit

assez habile pour mettre autant de pureté dans les lignes et autant de légèreté dans la composition. Nous avons appris que, depuis quelques mois, M. Reichembach avait installé un certain nombre de métiers dans le département de l'Aisne; nous ne pouvons que l'encourager à augmenter de plus en plus sa production en France.

La réputation des passementeries pour dames de M. Langlois, rue de Louvois, 7, à Paris, est universelle. Homme de goût, essentiellement parisien, personne, mieux que lui, n'excelle à exécuter ces jolies bandes de franges et de galons qui sont destinées à l'ornementation des corsages faits par nos plus habiles couturières.

Grand prix en 1889, sa vitrine de Chicago ne le cède en rien à celle qui lui a valu cette haute récompense, et nous ne pouvons mieux faire que de nous référer aux éloges si justifiés que lui adressait le rapporteur de la classe 34.

MM. David frères, rue du Sentier, 41, à Paris, exposent une passementerie, dite *Marthe,* qui est une application nouvelle des procédés mécaniques usités aujourd'hui pour la fabrication de la dentelle et qui a obtenu un légitime succès.

M. N. Denis, rue Fontaine-au-Roi, 24, à Paris, a fait sa spécialité de l'article *paillettes,* pour mode. Il nous montre, avec une grande originalité dans la façon de les étaler, les multiples échantillons de son intéressante fabrication : paillettes en métal, or, argent, acier, jais, nacre, gélatine et liège de toutes nuances. Cette dernière paillette est sa plus récente création.

M. E. E. Saunier, boulevard Montmartre, 21, à Paris, est, à la fois, brodeur, passementier et fabricant de dentelles. Il fait preuve d'une grande habileté pour allier, dans ses productions, la broderie à la passementerie et à la dentelle.

Au milieu de bandes de broderies et de passementeries de tous styles, aux dessins variés et aux couleurs éclatantes, qui forment le fond de sa vitrine, se détachent trois bustes en cire, portant trois corsages élégants et très richement ornés : celui du centre, en velours noir brodé en jais très fin; à droite, un corsage de bal en satin blanc brodé argent et acier; à gauche, un corsage Louis XV, en peau de soie rose glacée, avec une bro-

IMPRIMERIE NATIONALE.

derie au passé des plus délicates. Le reste de la vitrine est garni par un tapis de piano, un dessus de lit et des coussins très heureusement décorés; on y remarque également de jolis coffrets avec de ravissants paysages brodés. Tout cela est parfaitement conçu, bien équilibré, agréablement présenté. M. Saunier a su éviter, cette fois, l'écueil que lui signalait le rapporteur de la classe 34, en 1889, d'écraser ses légères passementeries par une pièce un peu lourde.

Il nous reste à parler d'un exposant tout à fait hors pair, MM. Neveu et fils, rue d'Uzès, 13, à Paris, qui fabriquent les étoffes et les passementeries pour la carrosserie et les chemins de fer. C'est eux qui ont, les premiers, appliqué le tissage mécanique à la fabrication des galons pour voitures et wagons; c'est à eux également qu'est due l'invention des galons, tapis, moquettes et rideaux en usage dans les compagnies de chemins de fer français et étrangers, avec lettres et monogrammes, ainsi que celle de la sangle en ficelle adoptée par la guerre pour l'artillerie et la cavalerie. Leur vitrine renferme tous les types de leur importante fabrication. Leur usine de Sequesne (Somme) occupe 600 à 700 ouvriers; elle dispose d'une force de 170 chevaux et contient 400 métiers mécaniques et 250 métiers à la main. Les produits de MM. Neveu se distinguent par leur solidité et leur régularité. Leurs concurrents n'ont jamais pu atteindre la perfection à laquelle ils sont arrivés; aussi, peut-on dire qu'ils défient toute concurrence au dedans comme au dehors.

Il est une exposition que nous comptions passer sous silence, car il ne nous appartenait pas d'en parler, c'est celle de la maison Biais aîné et Cie, rue Bonaparte, 74, à Paris; mais nos collègues rapporteurs délégués nous ont adressé à son sujet une note bienveillante en nous priant de l'insérer.

Qu'ils nous permettent de leur en témoigner ici toute notre reconnaissance. Voici cette note :

L'exposition de broderies d'art et d'ornement d'église de la maison Biais aîné et Cie est unique dans son genre et fait le plus grand honneur à notre Comité. Son portrait du Pape, exécuté en broderie à l'aiguille, d'après le tableau de Chartran, est une véritable merveille digne de figurer dans un de nos musées. Rien n'est plus saisissant que cette pièce où le coloris le plus fin s'allie à l'exécution la plus habile. La maison Biais a montré par là qu'elle ne s'arrêtait jamais dans la voie du progrès, et qu'il n'y avait pas un genre de broderie qui ne lui fût familier.

Le reste de la vitrine est rempli par diverses chasubles, chapes et mitres brodées,

absolument remarquables. Tous les genres de broderies y sont représentés : broderies d'or et d'argent points variés, broderie de soie au point fondu, etc. On ne sait vraiment qu'admirer le plus, ou sa chasuble à personnages dans le genre de celle qu'elle a exécutée pour l'inauguration de la basilique de Montmartre, ou sa chasuble tout or, dessin Louis XVI, d'une correction irréprochable. Si nous avions une préférence à donner à ces chefs-d'œuvre, nous pencherions volontiers pour une petite mitre moyen âge dont la composition est saisissante. Il est impossible d'imaginer un coloris plus fin et une exécution plus parfaite.

III

EXPOSITIONS ÉTRANGÈRES.

Dans la majeure partie des sections étrangères, il n'y a pas, à proprement parler, d'expositions de broderies. Nous ne pouvons, en effet, au point de vue industriel et commercial, considérer comme telles les pièces de broderies isolées et exécutées la plupart du temps par des amateurs ou des élèves.

Ce qui a rendu notre étude particulièrement difficile, c'est le manque d'ordre et l'absence totale de groupement. Tantôt c'est dans le Palais des Manufactures, tantôt au *Woman's Building* que nous trouvions nos sujets d'observations, mais placés au milieu d'éléments si divers que leur rencontre était une véritable découverte. Malgré tout, nous allons tâcher de les réunir de notre mieux, afin de donner une idée aussi exacte que possible de la broderie et de la passementerie à Chicago.

Tout d'abord, nous ne pouvons dissimuler notre surprise de ne pas voir la Suisse figurer à cette Exposition. Les chiffres que nous avons donnés plus haut indiquent assez l'importance de la fabrication actuelle de ce pays, qui est un des concurrents les plus redoutables pour nos producteurs français. Aussi, après la brillante Exposition de Saint-Gall, en 1889, eussions-nous été heureux de constater les progrès accomplis depuis cette époque; nous sommes certains que nous eussions trouvé là un champ d'étude des plus intéressants. Au point de vue de notre voisine comme au nôtre, nous devions constater cette absence, et nous ne déguisons pas les regrets qu'elle nous a causés.

Ni le dessus de cheminée, exposé dans la section russe, et destiné, dit-on, au président Cleveland, ni les panneaux brodés du *Woman's Building*

ne donnent une idée exacte de l'état de la broderie en Russie. Nous avons vu beaucoup mieux, en 1889, et surtout quelque chose de beaucoup plus national.

En Danemark, les magnifiques bouquets de Mme Ida Hanssen méritent, autant que ceux de 1889, un éloge presque sans réserve, à cause de la justesse des coloris et du modelé de l'exécution, mais c'est là, nous le répétons, l'œuvre d'un amateur qui reste forcément isolée et sans influence.

L'Italie, la Suède et l'Autriche avaient envoyé des broderies du même genre, exécutées dans les mêmes conditions. Ajoutons qu'un fabricant de dentelles italiennes avait joint à son exposition une chasuble brodée d'un goût douteux et d'une exécution des plus ordinaires.

Le Japon nous montre ses merveilles de coloris, comme en 1889.

Dans la section de la Grande-Bretagne, plusieurs maisons de Belfast étalent le luxe de leurs splendides tissus. Leurs taies d'oreillers et leurs mouchoirs brodés sont vraiment d'une exécution remarquable, digne de la vieille réputation de l'Irlande. On peut les comparer à ce qui se fait de mieux chez nous, en ce genre. Aussi, nos brodeurs français trouvent-ils de ce côté une concurrence sérieuse que facilite singulièrement le prix relativement peu élevé de la main-d'œuvre dans ce pays.

Au *Woman's Building*, une chasuble, brodée dans un couvent et destinée au cardinal Gibbons, ne donne pas une haute idée du développement de la broderie d'ornements d'église. Le dessin est des plus primitifs, sans aucune idée de style et sans aucun sentiment de l'art. A cet ornement, nous préférons de beaucoup la chasuble brodée à l'École royale de broderie de Dublin. L'exécution est plus fine, le dessin d'un style plus caractérisé. Si le nuancé eût été mieux interprété, la pièce ne manquerait pas d'une certaine valeur.

Quelques panneaux avec personnages brodés sont bien traités. A citer notamment celui de l'École royale des travaux d'art à l'aiguille. Il dénote un très grand effort et une certaine connaissance de la broderie. Ce qui manque, ce n'est pas tant la science matérielle du point que celle de l'art lui-même. La main est assez habile à manier l'aiguille; mais, ce qui fait défaut, c'est le coup d'œil de l'artiste qui sait distinguer les parties principales des parties secondaires et ménager ses effets pour donner à chaque chose sa véritable valeur.

Aussi, résulte-t-il de là une grande monotonie provenant d'un manque d'équilibre, qui fait que nos broderies françaises laissent loin derrière elles tout ce que nous avons vu ailleurs.

Un seul exposant représente la passementerie. Cette exposition assez ordinaire et très restreinte ne peut nous permettre d'apprécier à ce point de vue l'industrie anglaise.

De toutes les nations européennes, celle qui a fait les plus grands efforts à Chicago, c'est, sans contredit, l'Allemagne, que nous n'avions pas vu depuis longues années prendre part à nos expositions. Faut-il l'attribuer aux sympathies particulières qu'elle espérait rencontrer dans une ville qui compte aujourd'hui plus de 400,000 Allemands? A-t-elle voulu tenter de frapper un coup suprême sur un marché qui est le plus vaste du monde entier, car il ne faut pas oublier que le commerce des États-Unis représente 35.3 p. 100 du commerce réuni du globe, et 53 p. 100 du commerce des nations européennes? Peu importe, le fait est là, nous l'enregistrons, sans essayer d'en pénétrer les raisons.

C'est à une véritable exposition industrielle que nous assistons dans la section allemande; nous ne nous attarderons pas à discuter les ornements d'église, dépourvus de tout intérêt, exposés par une maison de Munich, et nous arrivons immédiatement aux fabricants de broderies.

Les villes d'Eibenstock et de Plauen nous présentent leurs rideaux, leurs stores et leurs vitrages brodés sur tulle blanc et sur tulle de couleur. L'uniformité avec laquelle ils sont disposés ne contribue certainement pas à les faire valoir.

Ce qui frappe avant tout dans cette exposition, c'est la recherche de l'effet sans aucune préoccupation de l'art. Le dessin n'est point étudié, il est lourd et d'une monotonie désespérante.

Partout de grands bouquets jetés sans goût, aucune idée d'ensemble dans la composition. Le coloris est criard; des tons crus tirent l'œil et le fatiguent. Quant à l'exécution, elle est généralement sans finesse et se ressentant par trop de ce besoin de bon marché, qui, s'il doit s'allier avec l'art pour faire des produits commerciaux, ne doit cependant pas l'exclure complètement.

Deux ou trois maisons, il est vrai, visent à une exécution plus soignée,

mais elles ne sont pas plus heureuses au point de vue de l'originalité de la conception. Là où le dessin est plus ferme, plus sûr et l'ornementation plus équilibrée, nous n'avons pas de peine à préciser son origine.

Nous reconnaissons volontiers le prix peu élevé de ces objets. Il tient à bien des raisons : d'abord à la main-d'œuvre qui coûte moins que chez nous; ensuite à l'économie toute naturelle que le fabricant réalise en s'abstenant de se livrer à toute espèce d'étude et de recherche; enfin à l'exécution généralement peu soignée que nous avons signalée. Quoi qu'il en soit, il y a là un danger très sérieux pour notre industrie nationale, et une concurrence d'autant plus à redouter que nos voisins ont un génie particulier pour s'inspirer de nos créations.

Les broderies de jais, de perles, figurent également dans l'exposition allemande de Chicago. Dans l'ensemble, les vitrines sont intéressantes; elles sont riches et bien présentées. Néanmoins, les jupes et corsages perlés que nous avons vus ne valent pas à beaucoup près ceux de MM. Rocheron et Larcher. C'est principalement à l'article courant que s'attache l'Allemagne. Souvent elle procède par simple voie de démarquage, si bien que nos fabricants français ont plus à craindre la copie de leurs modèles qu'une concurrence proprement dite.

Ajoutons qu'outre la différence de prix de la main-d'œuvre qui rend déjà la lutte plus difficile, ils ont à acquitter sur les matières premières un droit de 20 francs par 100 kilogrammes, droit qui n'est que de 2 fr. 50 de l'autre côté du Rhin. Tout cela contribue à placer cette industrie si essentiellement française dans une situation des plus critiques.

Nous n'avons pas la prétention de dire une nouveauté en notant ici que l'Allemagne fait une large concurrence à nos passementeries. Barmen est un centre important que l'on ne doit pas perdre de vue. C'est là que nos modèles et nos dessins sont particulièrement goûtés. Le plus souvent on les y adapte à une fabrication courante et d'un ordre inférieur qui les dénature complètement. C'est ainsi que nos plus heureuses fantaisies prennent fréquemment le chemin de l'Allemagne pour faire le tour du monde. Nous aurions été heureux de rencontrer à Chicago les principaux fabricants de cette région; malheureusement les éléments que nous y avons trouvés ne sont pas suffisants pour donner l'impression exacte de la production de l'Allemagne, et nous sommes obligés de recourir à une froide statistique pour éclairer notre religion. En 1891, l'exportation des passementeries allemandes s'est élevée, pour le coton, à 19 millions de marks;

pour la laine à 16 millions de marks; pour la soie pure et la soie mélangée à 10 millions de marks.

Nous n'avons rien à ajouter à ces chiffres. Nous nous bornerons à signaler en terminant deux exposants importants de passementeries d'or et d'argent. Bien que la tréfilerie soit peu faite pour fournir les éléments d'une exposition agréable à l'œil, les fils d'or, d'argent, de couleurs, les paillettes, les passementeries militaires et pour ornements d'église étaient si habilement disposés dans les vitrines qu'on ne pouvait se défendre d'y trouver un certain charme en les examinant. Cette impression a singulièrement augmenté les regrets que nous a causés l'absence, dans notre section française, de nos grandes maisons de passementeries militaires.

Comme l'Allemagne, les États-Unis réclament une mention spéciale.

Nous parlerons pour mémoire seulement des chasubles et chapes d'un marchand d'ornements d'église de New-York, car ses broderies sont toutes d'origine française et de qualité très ordinaire.

Une grande maison américaine, qui fait sa spécialité de la décoration des églises, expose une mitre et une chape d'un caractère plus national. Nul doute que le dessin soit lourd, sans style bien caractérisé et que l'exécution s'en ressente. Il est certain toutefois que si le dessinateur qui l'a composé n'a pas le goût épuré par une étude suffisante et par des connaissances techniques, il a cependant le sentiment de l'art et une certaine originalité.

Dans un vaste salon auquel le manque de tout arrangement conventionnel donnait un attrait assez piquant, un des principaux fabricants de machines à coudre nous montre une ingénieuse application de cette machine à la broderie des personnages. Tous les panneaux sont couverts de portraits, de figures et de tableaux; 10 à 12 machines fonctionnent perpétuellement et augmentent cette importante collection. A vrai dire aucune comparaison ne saurait être établie entre cette broderie et celle qui est exécutée à la main. Malgré l'habileté des ouvrières que nous avons vu travailler sous nos yeux, le coloris ne peut jamais atteindre une grande pureté, les figures sont comme empâtées; le point toujours identique leur donne une raideur qui choque l'œil. Quoi qu'il en soit, si le résultat n'est pas parfait, il est cependant curieux, et indique ce qu'une machine si simple en elle-même permet d'atteindre aujourd'hui.

Dans le *Woman's Building*, plusieurs panneaux brodés en soies de cou-

leurs par des dames américaines témoignent de l'attraction particulière que la broderie exerce aux États-Unis. Sans aller jusqu'à dire, comme un écrivain américain dont l'inspiration est peut-être trop enflammée par l'amour-propre national, que le sens du coloris se rencontre aussi bien chez les brodeuses que chez les peintres, et que les broderies américaines surpassent à ce point de vue les broderies européennes et orientales, nous reconnaissons volontiers que les expositions que nous avons vues ne sont pas sans valeur. L'effet des procédés d'exécution généralement simples est assez heureux. Toutefois, ce que ces broderies gagnent en originalité, grâce à une inspiration tout à fait naturelle et à un laisser-aller qui n'est pas sans un certain charme, elles le perdent en partie par une trop grande émancipation et par un affranchissement absolu des règles et des traditions de l'art. L'Américain ne peut avoir la naïveté des peuples enfants dans l'observation et la copie de la nature; il faudra nécessairement qu'un jour ou l'autre, dans la broderie comme dans le reste, il se rattache à une école nettement déterminée.

A citer spécialement, parmi les pièces que nous avons examinées, un tapis bien nuancé, un panneau, représentant un paysage et le tableau de la pêche miraculeuse. Ces diverses pièces ont du caractère et dénotent une expérience de la broderie que l'on ne constate pas sans quelque surprise.

Vouloir juger de l'état de développement actuel de la broderie aux États-Unis uniquement par l'Exposition de Chicago serait cependant s'exposer à de graves mécomptes. Si nous ne pouvons donner le chiffre de la production annuelle de ce pays, il y a des éléments qui nous permettent d'apprécier assez exactement l'importance du mouvement qui paraît s'y préparer. Au dire du même écrivain auquel nous faisons allusion plus haut, l'art de la broderie était tout à fait à l'état d'embryon il y a soixante-dix ans. Mais, depuis, quelle marche et quels progrès! Partout des écoles se sont fondées. Ici c'est l'Association des femmes artistes de Cincinnati, là *the Prat and Brookling School of applied design for women*, etc. Notons en passant que c'est une Française qui, il y a un quart de siècle environ, a fondé à New-York un des principaux établissements de broderie. Morte depuis plusieurs années, elle a laissé après elle un grand nombre d'élèves qui se sont disséminées et travaillent dans tous les États-Unis.

L'enseignement donné dans ces écoles comprend celui du dessin et de la broderie. Les professeurs, venus généralement d'Europe, y apportent nos méthodes et nos procédés. Toujours pratique, aussi bien dans les industries

d'art que dans les autres, le peuple américain a souvent mieux compris que nos nations européennes que le dessin est le fondement de la broderie et que l'un ne peut aller sans l'autre.

Concurremment à cet enseignement technique et spécial, il en existe un autre dans toutes les écoles professionnelles de l'Amérique du Nord. Il ne nous appartient pas, en nous livrant à une étude pédagogique, d'empiéter sur le domaine de ceux de nos collègues que le Gouvernement a désignés à cet effet; aussi nous bornons-nous à constater ce que nous a révélé l'examen de l'exposition de ces écoles : c'est que le dessin et la broderie y sont généralement enseignés.

On voit par là quelle importance nous devons attacher au mouvement si caractéristique qui se dessine aux États-Unis.

BOUTONS.

Le rapporteur de la classe 35, en 1889, constatait que, de 1878 à 1887, nos exportations n'avaient pas toujours suivi une marche ascendante. Les années 1888 à 1892 accusent une notable diminution. Après avoir, en effet, atteint le chiffre de 11,312,328 francs en 1888, notre exportation est tombée, en 1892, à 7,773,117 francs.

Voici au surplus le tableau comparatif des cinq dernières années :

EXPORTATION (COMMERCE SPÉCIAL).

1888	11,312,328 francs.
1889	9,145,174
1890	9,146,693
1891	8,362,731
1892	7,773,117

Dans cette période, nous relevons une décroissance sensible de la part revenant aux États-Unis. Alors qu'en 1888 elle représentait environ les deux tiers de notre exportation, elle n'en représente plus que le tiers en 1892.

Seule, l'importante MANUFACTURE DE BRIARE figurait comme exposant dans la section française. Sa vitrine, dans laquelle tous les genres de boutons étaient réunis et disposés avec beaucoup d'habileté, était sans contredit ce qu'il y avait de mieux dans ce genre à l'Exposition.

La *fabrication de Briare* est caractérisée par l'application exclusive de procédés mécaniques à la céramique et par l'emploi de pâtes à l'état pulvérulent.

La *matière première,* qui est le feldspath, est amenée à l'usine à l'état de roche brute, et y reçoit toutes les transformations nécessaires pour obtenir des produits de toutes formes et de toutes couleurs, et variant comme état céramique, depuis le biscuit de porcelaine jusqu'aux émaux et aux vitrifications translucides.

Les *outils* en nombre considérable, nécessaires à ces travaux, sont con-

struits dans ses ateliers mêmes et modifiés chaque jour suivant la demande des fabrications nouvelles.

Les *presses mécaniques* qui donnent aux objets leurs formes définitives étaient au début manœuvrées à bras. Elles ont été successivement transformées pour être commandées mécaniquement, et, aujourd'hui, elles sont toutes mues par pression hydraulique.

La *puissance motrice* totale de l'usine est actuellement de 800 chevaux, répartis en 11 moteurs.

Le développement des procédés mécaniques a permis de réduire les prix à ce point que certains boutons sont actuellement vendus 0 fr. 85 la masse de 144 douzaines, cousus sur cartes.

Les *travaux accessoires*, tels que couture des boutons et enfilage des perles, se font en dehors de l'usine et donnent du travail à une partie de la population de 30 communes autour de Briare.

Cet exposé sommaire suffit à montrer ce qu'est la manufacture dont nous parlons. Les procédés qu'elle emploie sont dus à l'invention de son fondateur, M. Bapterosses. Dans le monde entier, elle n'a que deux concurrents établis en Allemagne : l'un d'eux exposait à Chicago.

Les boutons, cornes, corozo, nacre, métal et jais comptaient peu d'exposants dans les sections étrangères. Les principaux fabricants de l'Allemagne s'étant abstenus, nous n'y avons vu que l'Autriche et la Bohême. On sait que, dans ce pays, le commerce des boutons se fait généralement par l'entremise de commissionnaires qui achètent leurs produits à de petits fabricants en chambre. Ce sont principalement les commissionnaires de ce genre qui exposaient à Chicago. A côté d'eux, cependant, quelques fabricants sérieux. En général leurs vitrines étaient bien garnies, le choix des objets assez varié, la disposition souvent heureuse.

Ces commissionnaires et ces fabricants sont les plus redoutables concurrents de notre industrie parisienne. Nul doute que l'article français soit supérieur, mais il lutte difficilement pour le prix.

Dans cette spécialité comme dans beaucoup d'autres, l'Allemagne et l'Autriche recherchent avant tout le bon marché. Elles y réussissent grâce à une main-d'œuvre moins élevée que chez nous et, souvent, à l'emploi de matières premières de qualité inférieure. Aussi, est-ce à cette concurrence, et en même temps, aux caprices de la mode, dont parlait déjà le rapporteur de 1889, que nous devons attribuer la diminution de nos exportations.

Il ne faut pas négliger non plus de faire entrer en ligne de compte les droits exorbitants dont les boutons sont chargés aux États-Unis depuis le *bill Mac-Kinley;* ainsi le droit de 2 cents 1/2 par livre anglaise et par grosse et de 20 p. 100 *ad valorem,* pour les boutons de nacre, est absolument prohibitif.

Le peu d'intérêt qu'avaient, dans ces conditions, les fabricants à exposer à Chicago paraît être la raison dominante de leur abstention. Ce qu'il y a de plus fâcheux, c'est que, sous l'influence de cette législation draconienne, des sociétés se sont montées en Amérique pour la fabrication de ces articles. Il est à craindre que, même avec un adoucissement au tarif douanier actuel, ce marché si important ne puisse jamais être complètement reconquis.

CORSETS[1].

De tous les articles de luxe dans la classe du vêtement féminin, le corset, si peu connu il y a une centaine d'années, tient à l'Exposition de Chicago une place assez importante, malgré le petit nombre de pays qui ont jugé à propos de s'y faire représenter pour cet article.

Il est incontestable que le luxe et la coquetterie de la femme moderne ont développé cette industrie au plus haut degré.

Autrefois, la femme se contentait de se vêtir d'une sorte de corset-corsage qui, tout en maintenant les formes, ne possédait pas la gracieuse élasticité du corset actuel. C'est cette supériorité de l'article moderne qui permet aux grandes couturières de produire ces costumes si élégants et si renommés qui mettent l'industrie française hors de pair. De tous les points du globe, on s'est vu obligé jusqu'à ce jour de s'adresser à nos modes parisiennes que nul jusqu'à présent n'a pu surpasser.

Les tentatives de fabrication à l'étranger, basées sur l'importation de nos modèles, n'ont jamais abouti qu'à de vulgaires copies; aussi, malgré les grands progrès de la fabrication du corset à l'étranger, le goût français prédomine encore.

Les seuls pays qui ont figuré à l'Exposition Colombienne pour cet article sont : l'Autriche, la Belgique, le Brésil, les États-Unis d'Amérique et la France. Je dirai, de suite, que la fabrication de ces derniers pays diffère tellement de la nôtre qu'une comparaison équitable n'est guère possible. Je citerai, par exemple, une douzaine de fabricants des États-Unis d'Amérique ayant profité de leur situation dans le pays pour faire de plus grandes installations qu'en 1889, et voulant ainsi impressionner le visiteur par la quantité de marchandises exposées. A l'inverse, les maisons françaises étaient très limitées par l'emplacement, et l'exposition des corsets était bien moins considérable qu'au Champ de Mars.

Deux fabriques françaises seules y figuraient; les maisons Farcy et Oppenheim, et H. Leprince.

[1] Extraits du rapport présenté par M. Oppenheim, commissaire rapporteur suppléant.

Maison Farcy *et* Oppenheim, rue des Petits-Hôtels, 13, à Paris.

Fondée en 1839 par Mme Cottin, qui eut pour successeur M. Petit. Celui-ci s'adjoignit en 1867 M. Farcy, et, le 1er janvier 1870, M. Oppenheim.

La raison sociale actuelle date de 1872, M. Petit s'étant retiré à ce moment pour cause de mauvaise santé.

La vente annuelle atteint parfois 3 millions de francs.

La maison Farcy et Oppenheim reçoit d'Angleterre les satins coton, dont l'apprêt convient mieux à leur fabrication. Ses efforts pour obtenir le bénéfice du drawback et de l'admission temporaire en faveur de cet article sont restés sans résultats, et les industriels français se trouvent ainsi en état d'infériorité vis-à-vis de la concurrence belge et allemande.

La baleine étrangère est de qualité supérieure à la baleine de fabrication française, et c'est à l'étranger que se fournit la maison Farcy et Oppenheim.

La fabrication française lui fournit les œillets, baleine de corne, soie à éventailler, coutils blanc, gris et couleur, etc.

La Belgique, la Hollande, l'Allemagne, l'Angleterre et les États-Unis peuvent encore être ouverts à l'exportation, mais l'Italie, l'Espagne, le Portugal, la Russie et l'Amérique du Sud sont complètement fermés.

La maison Farcy et Oppenheim a fondé en 1884 un orphelinat à Clermont (Oise), pour les jeunes filles de onze à vingt et un ans, dans lequel elles apprennent le métier de corsetière.

Une société de secours mutuels, *La Sirène,* a été également fondée pour venir en aide aux sociétaires malades et, à leur décès, secourir leur famille. La caisse est alimentée par les dons des fondateurs et une cotisation mensuelle de 1 fr. 50 versée par les sociétaires.

RÉCOMPENSES OBTENUES.

Paris, 1867, médaille d'argent; Philadelphie, 1876, prix d'excellence; Paris, 1878, médaille d'or; Londres, 1884, exposition d'hygiène, médaille de mérite; Paris, 1889, hors concours, classe 35, membre du jury; Paris, 1889, section IV, économie sociale, orphelinat Farcy et Oppenheim,

médaille d'argent; Chicago, 1893. M. Oppenheim, membre du Comité 26, commissaire rapporteur suppléant.

Maison H. Leprince, manufacture de corsets cousus,
boulevard de Sébastopol, 44, à Paris.

Maison fondée en 1848, emploie 80 hommes et 210 femmes, produit de 30 à 35 douzaines de corsets par jour; importe d'Angleterre ses satins coton et une partie de ses tissus laine. Exporte en Belgique, en Hollande, en Suisse, en Allemagne, en Angleterre, en Égypte, aux Indes anglaises, aux États-Unis, en Italie, en Espagne, en Portugal et dans l'Amérique du Sud malgré les difficultés actuelles que rencontre le commerce avec ces derniers pays.

RÉCOMPENSES.

A obtenu en 1878, à Paris, une médaille de bronze; à Amsterdam, 1883, une médaille d'argent; à Paris, 1889, une médaille d'argent. La ceinture créole, pour laquelle cette maison prétend avoir apporté de nombreux perfectionnements, est une variante de l'ancien corset gant (*Glove fitting corset*) de la maison Thompson, de Londres.

La fabrication de la maison Leprince est soignée, mais malgré cela ses débouchés ne sont pas d'une grande importance.

FOURNITURES POUR CORSETS.

Maison Carcaut (Gustave), fabrique de buscs et de ressorts pour corsets,
rue Saint-Martin, 127, et rue de Venise, 23, à Paris.

Maison créée en 1871; elle possède quatre brevets d'invention pour divers systèmes de buscs et de fermeture, ouverture instantanée, etc.; deux brevets pour les laçures pour corsages de robes et pour l'emploi de la gutta-percha dans le collage des buscs et laçures, ce qui les rend imperméables.

Tous les articles vendus sont manufacturés dans l'usine et les ateliers de M. Carcaut, où 230 femmes sont employées (salaire de 2 fr. 80 à 5 francs par jour), plus 80 ouvriers hommes (salaires 3 à 7 francs par jour) avec le concours de 60 machines diverses et de deux moteurs de 8 chevaux.

Chiffre de ventes annuelles : 1,400,000 francs répartis comme suit : en France pour 800,000 francs et à l'étranger 600,000 francs, par huit voyageurs en titres.

Des ateliers spacieux et bien entretenus sous le rapport de l'hygiène permettent un travail peu fatigant; les deux sexes sont séparés autant que possible.

Une caisse de secours fournie par le chef de la maison fait face aux maladies et aux accidents qui peuvent résulter du travail.

Le travail manuel fait par la femme consiste dans la couverture des buscs, ressorts et laçures, soit avec de la peau, soit avec des tissus divers.

Le travail des hommes comprend la trempe des aciers, la mise en largeur, en longueur, le découpage des métaux, le vernissage, etc.

Pour ces travaux, les ouvriers sont aidés par un grand nombre de machines appropriées au genre de travail.

La journée payée de onze heures est réduite à neuf heures et demie, par une heure de repos à midi et une demi-heure à 4 heures.

RÉCOMPENSES AUX EXPOSITIONS.

Paris, 1878, médaille de bronze; Paris, 1879, médaille d'argent.

Aucune récompense plus élevée n'a, dans aucune exposition, été décernée aux nombreux concurrents.

Cette maison exporte en Angleterre, aux États-Unis, dans l'Amérique du Sud, au Chili, au Mexique, en Belgique et en Orient. Ses débouchés en Espagne, en Italie et en Suisse lui ont été supprimés depuis 1892, par suite de la surélévation des droits.

M. Carcaut a pris plusieurs brevets pour diverses améliorations, telles que l'imperméabilisation des peaux et des tissus pour éviter la rouille des buscs acier dans les corsets, deux systèmes de décrochage instantané des buscs tuteurs pour empêcher la casse des buscs, un système de fabrication pour les laçures dénommées *rapides*, un système de tour de jupe pour le bas des robes, etc. Il a comme concurrent direct une maison allemande, de Cassel, montée par actions, mais M. Carcaut peut toutefois lutter contre celle-ci sur les marchés étrangers où les droits d'entrée sont égaux pour les deux nations.

Maison A. Postel, fabrique de baleines de cornes, à Pont-Saint-Pierre (Eure).

Cette maison, fondée en 1851, occupe environ 225 ouvriers et ouvrières, 50 chevaux-vapeur et 23 machines-outils; sa production est très variable suivant les années et les qualités des matières premières; elle tire ses matières premières des Indes, de la Hongrie et du Portugal. Elle a comme concurrents l'Allemagne, la Russie, l'Autriche-Hongrie et l'Amérique du Sud.

Cette maison se recommande par un polissage extra-beau; à la suite de longues et patientes recherches chimiques, elle a trouvé le moyen de rendre la baleine incassable.

Cet article est d'une fabrication difficile et presque toujours onéreuse, car elle nécessite beaucoup de capitaux pour un mince résultat; de plus, étant soumis aux caprices de la mode, il ne se vend pas régulièrement dans toutes les longueurs et épaisseurs.

A l'étranger, on ne soigne pas cette fabrication.

Maison Masson (Georges), rue Réaumur, 33; *fabrique,* rue de la Grange-aux-Belles, 13, à Paris.

Maison fondée en 1832; elle occupe environ 120 ouvriers et ouvrières, emploie 25 chevaux-vapeur et 40 machines-outils. Sa production journalière est de 6 millions d'œillets de tous genres, dont une partie est employée pour les corsets et le reste pour la chaussure. Elle fabrique, de plus, 300,000 crochets, 57,000 boucles et 173,000 boutons par jour. Le cuivre qu'elle emploie dans la fabrication de tous ses articles est importé brut en planches et fils par les fonderies françaises qui le lui rétrocèdent. L'Espagne et le Chili sont les pays qui en fournissent le plus. Cette maison travaille directement avec toute l'Europe, et indirectement, c'est-à-dire par l'entremise des commissionnaires, avec les États-Unis et les autres États d'Amérique, le Japon, les Indes et la Turquie d'Asie.

La maison Masson a obtenu aux Expositions universelles de Paris, 1867, une médaille de bronze; Paris, 1878, médaille d'argent; Paris, 1889, médaille d'argent.

Comme perfectionnement de fabrication, elle a substitué l'outillage mé-

IMPRIMERIE NATIONALE.

canique au travail manuel, produisant ainsi de plus grandes quantités et dans de meilleures conditions.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

Les maisons dont les expositions de corsets sont le plus remarquables à Chicago, dans la section américaine, sont :

MM. Mayer Strouse and C°, à New-York, qui possèdent la maison la plus importante; ils font bien l'article courant, et sont des concurrents redoutables pour les fabricants français qui exportent aux États-Unis.

The Royal Worcester Corset Company (W. C. C., marque de fabrique), dans l'État de Massachusetts, qui avait une belle vitrine composée d'une rotonde tournante avec des miroirs reflétant les corsets; elle fabrique le genre fantaisie, emploie 1,000 ouvrières, possède 800 machines à coudre, fait l'exportation.

MM. Weingarten brothers, à New-York, qui ont exposé des articles riches, n'ayant pas beaucoup d'œil, et des articles ordinaires bien fabriqués.

MM. Gage Down and C°, fabricants à Chicago, maison d'importance secondaire.

M. Delsarte, à New-York, qui fait le gros et le détail, genre orthopédie, voulant imiter le genre corsetière.

FOURNITURES POUR CORSETS.

The New-England Manufacture expose de la baleine véritable. C'est une agence pour la vente des fournitures pour corsets à New-York. Cette maison peu importante est la seule pourtant qui ait exposé.

BELGIQUE.

L'importante maison Dutoict et Cie, de Bruxelles, était seule à représenter l'industrie du corset. C'est un concurrent redoutable pour l'exportation française.

AUTRICHE.

L'Autriche ne comptait qu'un exposant, M. Suppancic (V.), à Vienne, maison de peu d'importance qui ne fait que l'article ordinaire.

BRÉSIL.

Mme Dupeyrat (Camille), corsetière à Rio-Janeiro, n'a qu'une maison de peu d'importance. C'était la seule exposante pour le Brésil.

Il est regrettable de noter que l'industrie française du corset n'était représentée que par deux exposants, la maison Farcy et Oppenheim et la maison Leprince (H.), qui toutes deux avaient fait de louables efforts pour se maintenir à la hauteur de leur réputation.

Contrairement à notre attente, la section allemande n'avait pas jugé à propos de se mesurer dans cette industrie avec les autres sections; l'Autriche, la Belgique et le Brésil n'avaient qu'un exposant unique. C'était là une trop faible démonstration de l'industrie du corset.

Au contraire, les fabriques américaines avaient obtenu de vastes emplacements, et une dizaine tenaient une large place dans les galeries du premier étage du Palais des Manufactures et des Arts libéraux.

J'ai constaté les progrès très sérieux accomplis par les Américains dans cette industrie, surtout pour l'article courant. Il est certain que, depuis que les tarifs douaniers surélevés fonctionnent à la suite du désastreux bill Mac Kinley, la vente de ces articles y est devenue très difficile, et ce n'est qu'après la réforme dudit bill, réduisant les droits, que nous pourrons espérer revoir les beaux jours de vente. J'ajouterai que, si la crise de l'argent qui a duré de longs mois n'avait pas jeté un trouble profond dans les relations commerciales, il est fort possible que les affaires en général eussent moins souffert et que les importateurs se fussent enhardis et eussent acheté.

Les fournitures pour corsets dans la section française étaient dignement représentées, pour le busc, par la maison Carcaut. L'article si important de la baleine-corne, qui s'exporte en fortes quantités aux États-Unis, n'était pas représenté par les grandes manufactures françaises qui avaient figuré à l'Exposition de 1889. Cette abstention est fâcheuse, car, si cette industrie a conservé un écoulement lucratif de ses marchandises, il y avait, là encore, une raison majeure pour faire ressortir sa belle fabrication tant renommée. Un seul fabricant français, M. Postel, avait tenté l'exposition de ses produits dans une petite vitrine, qui se perdait au milieu d'autres plus intéressantes.

Parmi les autres fournitures pour corsets figuraient les œillets métalliques de la maison Masson, qui exposait en même temps des boutons en cuivre.

La fourniture pour corsets ne figurait que dans la section des États-Unis pour la baleine véritable, mais c'était une si maigre représentation que le nom du fabricant ne mérite même pas l'honneur d'être mentionné.

APERÇU GÉNÉRAL SUR L'INDUSTRIE DU CORSET.

Somme toute, il faut supposer que nos fabricants français ont été empêchés de participer en masse à l'Exposition Colombienne par les frais considérables des installations, la longueur du voyage et la crainte de l'inconnu. Aussi je n'hésite pas à déclarer que les rares courageux qui ont figuré à ladite Exposition n'en ont eu que plus de mérite. Il est bon que dans une Exposition internationale et universelle de l'importance de celle qui vient d'être close, l'industrie française sache qu'elle a le devoir de figurer, et que rien n'est plus fâcheux que l'abstention.

J'ai pensé qu'il était intéressant pour mes confrères de donner quelques détails sur une manufacture américaine de corsets, exposante à Chicago, que j'eus la bonne fortune de visiter en son entier; je veux dire la fabrique de corsets de la maison Mayer Strouse and C°, à New-Haven (Connecticut). Un des associés, M. Adler, y est en permanence et s'occupe de la fabrication, tandis que les autres associés résident à New-York, où ils occupent de vastes magasins pour la vente de leurs produits. Reliés à leur fabrique par le téléphone, ils sont en communication constante avec elle. C'est M. Adler qui me fit les honneurs de l'établissement, et je fus agréablement surpris de la manière cordiale avec laquelle il me montra et m'expliqua les détails les plus minutieux et les plus secrets de sa fabrication. Ceci est tout à l'honneur de cette importante maison.

J'ai visité également une autre manufacture de corsets, située aussi à New-Haven, toute aussi importante que celle que j'ai citée, mais qui n'avait pas exposé à Chicago. Je veux parler de la maison Ottenheimer brothers, qui occupe des ateliers grandioses, fort bien outillés.

Leurs nombreuses machines à coudre marchent par des courroies de transmission, actionnées par une machine Corliss de 50 chevaux.

Ces deux manufactures tirent d'Europe leurs fournitures pour corsets: le coutil, d'Évreux; le satin coton, d'Angleterre; la baleine corne, la soie à

coudre ainsi qu'une grande partie de leurs buscs et ressorts, de Paris. Ils fabriquent néanmoins ce dernier article en quantité.

L'Américain, qui ne crée pas de nouveaux modèles comme nous le faisons en France, n'a pas à redouter le danger d'être copié. L'Américain travaille pour la masse (*for the million*), et sa grande préoccupation est de fournir de vastes quantités. Pour cela, il ne travaille que sur peu de modèles, et cette précipitation dans la fabrication a pour conséquence de ne produire que l'article bon marché, pour lequel il est fort bien, trop bien outillé. Il est heureux pour nous, fabricants français, qu'il se borne à s'appliquer à ces genres, ce qui nous permet d'introduire aux États-Unis notre belle et supérieure fabrication. Avant l'application du bill Mac Kinley, la maison Farcy et Oppenheim a vendu aux États-Unis jusqu'à 22,000 douzaines dans certaines années. Depuis l'introduction de cedit bill, ces quantités ont baissé et la réforme seule du régime douanier américain lui permettra de ressaisir ce marché. Paris, pour tous ses articles de luxe, et Lyon, pour ses soieries sans égales, ne sont-ils pas, dans le domaine de la création perpétuelle de la nouveauté, les grandes ressources du monde entier? L'échantillonnage joue chez nous un rôle prépondérant, inconnu dans les autres pays, précisément à cause de l'esprit toujours en éveil de nos fabricants. Aussi les exigences du commerce d'exportation vis-à-vis des fabricants français sont-elles inexorables. Le fabricant français doit créer sans cesse, pour tous les pays, et tandis qu'un fabricant de corsets en Amérique ne confectionne que quelques modèles, on trouve en France des maisons d'exportation qui doivent posséder 1,000, 1,500 ou 2,000 types différents.

L'Allemagne, quoique n'ayant pas exposé, possède de grandes fabriques de corsets. Les principales se trouvent dans le Wurtemberg, en Saxe, à Hambourg, Cologne et Berlin.

Voici les noms des principaux fabricants et des sièges de leurs manufactures :

Hambourg : MM. Hinrischsen et Cie, Hudoffsky frères.

Francfort-sur-le-Mein : MM. Salin et Cie.

Stuttgart (Wurtemberg) : MM. Gutman Sohn, Mainzer.

Goeppingen (Wurtemberg) : MM. Rosenthal et Cie, Schnabel, Rosenthal, Fleischer et Cie, Walker et Cie.

Cologne (Prusse) : MM. Heiner et Cie, Rosemberg et Hertz, Loewenstern et Beffmann.

Oelsnitz (Saxe) : MM. Bleicher et Cie; Burckhardt et Cie, Hendel, Dressel.

Berlin : MM. Frank et Herz, Neumann, Hoffmann, Jacoby frères.

Cannstatt (Wurtemberg) : Lindaner et Cie, Uhlmann et Cie, Zoppritz, Cantz et Ziegler.

Il y a vingt-cinq ans, la fabrication du corset cousu à la machine était dans l'enfance en Allemagne, tandis que l'article sans couture, fabriqué sur les métiers Jacquart, était seul connu, et se vendait le plus communément. Ce genre s'est maintenu pendant longtemps, mais a fini par céder le pas à l'article cousu, qui reste le seul recherché de nos jours. A quoi attribuer ce changement, sinon à la raison que le corset sans couture, ayant toute sa consistance dans ses formes modelées et apprêtées fortement sur bustes chauffés à la vapeur, se déformait vite au porter et perdait alors toute la grâce qu'il avait étant neuf. Il n'en est pas de même du corset cousu, qui prête à plus de variations, se laisse façonner plus facilement, habille mieux.

Les Allemands, en abandonnant malgré eux la fabrication du « sans couture », ont transformé leurs ateliers pour le travail de l'article cousu, et copient nos modèles, ayant peu de types de leur propre création.

Ils ont même vendu à nos commissionnaires-exportateurs de Paris, par fortes quantités, à cause du bas prix de la main-d'œuvre; il n'est pas rare de voir, chez eux, des femmes payées 60 pfennigs (0 fr. 75) par jour, tandis qu'en France la moindre ouvrière corsetière est payée 2 francs à 2 fr. 50 par jour. Ces articles allemands sont expédiés le plus souvent en transit à un port français. Ils profitent de cette apparence d'origine française pour faire à l'étranger une concurrence sérieuse à nos produits.

Le bel article français est demandé en Allemagne à cause de ses formes spéciales, de sa fabrication supérieure et du choix de ses coutils. Il paye 3 marks (3 fr. 75) le kilogramme de droit d'entrée en Allemagne.

L'Autriche, qui n'était représentée à l'Exposition de Chicago que par une seule maison de peu d'importance, Suppancic, de Vienne, possède quelques fabriques de corsets, inférieures à nos maisons françaises. Elles arrivent à fabriquer assez bon marché, tirant de Hongrie la baleine de corne. Le marché austro-hongrois s'occupe principalement de transactions avec le Levant et l'Extrême-Orient. Les droits d'entrée en Autriche sont si élevés qu'ils empêchent l'article français d'y pénétrer.

La Belgique n'était représentée que par un seul fabricant de corsets, mais j'ajoute de suite que c'était le meilleur, le plus sérieux, la maison Dutoict et Cie, de Bruxelles.

Le fondateur de cette maison est un Français émigré, qui grâce au meilleur marché de la main-d'œuvre, au drawback que lui accorde le Gouvernement belge sur les satins coton et satins laine tirés d'Angleterre, nous fait une concurrence sérieuse sur les marchés étrangers, et si les Français ont été les premiers, il y a vingt-cinq ans, à introduire en Amérique l'article corset, cette maison s'y est fait une place très importante. Ajoutons que sa concurrence est des plus loyales.

Il y a encore quelques autres manufactures importantes de corsets en Belgique qui sont :

MM. Valcke et Delhez, à Herzele.

M. Loutrel, à Bruxelles.

MM. Molle et Cie, à Bruxelles.

M. van Beirs Castel, à Bruxelles.

Du Brésil, qui n'était représenté à Chicago que par une corsetière de détail, il n'y a absolument rien à dire.

En temps ordinaire, quelques maisons de Paris y exportent le bel article, qui est très goûté là-bas, mais les événements qui s'y déroulent actuellement empêchent de songer même à y faire la moindre affaire.

CONCLUSION.

L'impression qui se dégage nettement d'une étude impartiale de l'Exposition de Chicago, c'est que l'industrie française était la plus brillamment représentée. Sa supériorité incontestée au point de vue du goût ne s'affirmait pas moins dans la fabrication par la finesse de l'exécution et par la qualité des matières premières employées.

Il ne faudrait pas croire cependant que si nous tenons le premier rang dans les industries d'art, pour les articles de luxe aussi bien que pour les articles d'un ordre inférieur, mais d'une fabrication soignée, nous n'ayons pas de progrès à réaliser, et pas de préoccupations à avoir dans l'avenir à l'égard des débouchés commerciaux.

Aussi appréciés qu'ils soient sur les marchés étrangers, les articles français sont partout battus en brèche. A la concurrence qui nous vient de l'Allemagne et qui est particulièrement redoutable, parce qu'elle s'attaque, ainsi que nous l'avons signalé plus haut, à nos meilleures créations en les adaptant à une fabrication courante et peu soignée, mais généralement bon marché, vient s'ajouter le danger d'une fabrication indigène qui suit une marche progressive aux États-Unis.

Jeune et pleine de confiance en elle-même, un peu grisée, peut-être, par son rapide développement, l'Amérique du Nord, après avoir largement ouvert son immense marché aux nations européennes, l'a fermé brusquement. Les industries nouvelles que nous y avons vu s'implanter et les tentatives journalières qui se font pour en créer d'autres montrent assez que le but poursuivi est de se débarrasser autant que possible de notre vieille Europe.

Fort heureusement pour nous, les industries d'art ne se transplantent pas comme les industries simples et mécaniques qui relèvent d'une consommation courante. Il leur faut, pour vivre et se développer, un ensemble de traditions que l'intelligence la plus éveillée ne peut acquérir en un jour. L'expérience que viennent de tenter les États-Unis a prouvé une fois de plus la vérité de cette assertion, et le mouvement de recul que cette nation paraît effectuer indique nettement qu'elle comprend que la protection est

insuffisante pour suppléer à cette formation lente et difficile, aussi nécessaire au chef d'industrie qu'à ses collaborateurs. La réduction des droits que nous attendons avec impatience laissera, nous l'espérons, un vaste champ ouvert à notre industrie nationale, car le prix élevé de la main-d'œuvre aux États-Unis, qui tient à un ensemble de raisons économiques qu'il ne nous appartient pas de développer ici, nous permettra sans doute une lutte relativement facile contre l'industrie américaine.

L'Exposition de Chicago a été pour beaucoup de nos industriels français l'occasion d'étudier l'Amérique. N'aurait-elle pas eu d'autres résultats, nous devrions encore remercier ceux qui nous y ont conduits, parce que c'est en apprenant à connaître un pays que l'on apprend du même coup quelle est son industrie et quels sont ses besoins.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Broderies et passementeries 59

I. Historique 59
II. Exposition française 63
III. Expositions étrangères 67

Boutons 74

Corsets (Extraits du rapport de M. Oppenheim, commissaire rapporteur suppléant) 77

Conclusion 88

COMITÉ 26

Habillement des deux sexes

RAPPORT DE M. EUGÈNE SIMON

DE LA MAISON SIMON ET Cie

COMMISSAIRE RAPPORTEUR

Comité 26.

HABILLEMENT DES DEUX SEXES.

INTRODUCTION.

La tâche qui nous incombe a été nettement déterminée par la circulaire de M. le Commissaire général en date de Paris, 19 juillet 1893, et par la note complémentaire du Commissariat général français à Chicago.

Nous nous efforcerons de maintenir notre étude dans le cadre tracé par le programme officiel; nous avons adopté, dans ce but, le sectionnement suivant :

I. Considérations générales.
II. Examen des expositions françaises.
III. Examen des expositions étrangères.
IV. Comparaison entre les expositions françaises et étrangères.
V. Statistique américaine de l'importation.
VI. Conclusion.

I

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Nous constaterons tout d'abord que, malgré l'importance considérable de l'Exposition de Chicago, la surface utilisable du Palais des Manufactures n'était pas sensiblement supérieure à celle du Palais des Industries diverses au Champ de Mars en 1889. Les États-Unis s'étant réservé des emplacements considérables, il en est résulté que la France, comme les autres grandes nations européennes, a été réduite à la portion congrue. Le Comité 26 a dû subir le sort commun; ceux de ses membres dont la mission consistait à recueillir de nombreuses et brillantes adhésions se sont trouvés dès le début en présence de ces deux alternatives : amener un grand nombre d'exposants en leur offrant des surfaces infinitésimales, c'est-à-dire en condamnant d'avance leurs installations, ou limiter leur propagande à un petit nombre d'établissements, choisis dans l'élite de chaque industrie, en restreignant l'importance de la classe. En optant pour ce dernier parti, les organisateurs du Comité 26 ont choisi le moindre des deux maux; de là cette faiblesse numérique des participants qu'on observe dans chaque spécialité, comparativement à 1889.

Cette situation fort regrettable ne devait pas entraîner cependant tous les inconvénients qu'elle faisait craindre; les autres nations ayant été aux prises avec les mêmes difficultés, ainsi que nous l'avons indiqué plus haut, paraissent les avoir tranchées de la même manière.

Le concours international de 1893 se présente donc avec des éléments comparables entre eux, c'est-à-dire fort intéressants pour l'étude qui nous est confiée.

En commençant notre examen par la France, nous ferons remarquer, vu la courte période qui nous sépare de 1889, qu'il était difficile de compter sur de notables progrès dans les diverses spécialités énumérées ci-après; d'ailleurs les savants rapporteurs des classes 35 et 36 ont établi avec leur grande autorité et leur compétence indiscutable que ces industries avaient atteint un rare degré de perfection. Cette considération nous

a déterminé à étudier la section française plus spécialement au point de vue commercial.

Les diverses expositions, composant le groupe de l'habillement des deux sexes, doivent être subdivisées en sept groupes :

1° Tailleurs sur mesures et uniformiers. — 3 exposants : MM. Ducher, Collin, Kriegck ;

2° Confectionneurs pour hommes et enfants. — 4 exposants : MM. Akar et Cie, Paul Kahn, J. Halimbourg et fils, Simon et Cie (non classé) ;

3° Confection pour dames. — 3 exposants : MM. Albert Weill, L. Storch, Prevet ;

4° Chemiserie, lingerie et cravates. — 3 exposants : MM. J. Hayem et Cie, Klotz, Charvet ;

5° Bonneterie. — 4 exposants : MM. G. Bondon, Mauchauffée et Cie, Verdier et Schultz, veuve Dheilly Hordé ;

6° Bretelles et tissus élastiques. — 1 exposant : M. Bailly ;

7° Bustes et mannequins. — 1 exposant : MM. Stockman frères.

Nous observerons la même classification pour les sections étrangères ; le tableau suivant nous est fourni par notre travail de sélection dans chacune d'elles :

1° Tailleurs sur mesures et uniformiers. — États-Unis (collectivité) : 10 exposants ;

2° Confectionneurs pour hommes et enfants. — États-Unis : 2 exposants. — Grande-Bretagne : 1 exposant. — Canada : 1 exposant. — Belgique : 1 exposant ;

3° Confectionneurs pour dames. — États-Unis : 1 exposant ;

4° Chemiserie, lingerie et cravates. — États-Unis : 3 exposants. — Grande-Bretagne : 1 exposant. — Allemagne : 1 exposant. — Autriche-Hongrie : 2 exposants ;

5° Bonneterie. — États-Unis : 2 exposants. — Grande-Bretagne : 2 exposants. — Allemagne (collectivité) : 22 exposants. — Belgique : 1 exposant. — Espagne : 1 exposant ;

6° Bretelles et tissus élastiques. — États-Unis : 1 exposant ;

7° Bustes et mannequins. — Néant.

Notre enquête concernant l'habillement des deux sexes ne peut passer sous silence la République Argentine, la Bulgarie, l'Italie, le Japon, le Mexique, la Norvège, la Russie et la Turquie, qui, pour la plupart, ont exposé des collections fort curieuses de vêtements nationaux, mais sans intérêt pour l'étude que nous poursuivons.

IMPRIMERIE NATIONALE.

II

EXAMEN DES EXPOSITIONS FRANÇAISES.

TAILLEURS SUR MESURE ET UNIFORMIERS. — 3 EXPOSANTS.

M. Ducher (*Hippolyte-Joseph*), rue de Richelieu, 44, à Paris.

Cette maison, fondée en 1847, doit être classée parmi les premières de sa spécialité, tant pour la perfection de ses produits et leur renommée à l'étranger, que par l'importance de son chiffre d'affaires. Elle possède des succursales à Versailles, Saumur et Alger, et réussit, grâce au talent et à la rare compétence de son chef distingué, à exécuter les uniformes les plus difficiles avec une véritable maëstria. Cette maison a organisé pour son personnel, depuis une dizaine d'années, des caisses de secours et de prévoyance, et appliqué chez elle le principe de la participation aux bénéfices.

Les brillants uniformes exposés à Chicago correspondent bien à la production habituelle de cette maison.

Paris, 1889. — Hors concours, membre du jury.

Chicago, 1893. — Membre des comités d'admission et d'installation.

M. Collin (*Louis*), rue Jean-Jacques-Rousseau, 53, à Paris.

Important établissement fondé en 1857, adjudicataire de plusieurs corps d'armée pour l'habillement et l'équipement militaires. Cette fabrique fournit également quelques nations étrangères, notamment dans l'Amérique méridionale, malgré la concurrence très intense, dans ces pays, de l'Allemagne et de l'Angleterre.

La production de cette maison est bonne et régulière, son exposition à Chicago donne une idée exacte de sa fabrication habituelle.

Paris, 1889. — Médaille d'or.

M. Kriegck (*Nicolas*), boulevard des Italiens, 28, à Paris.

Cette maison a été fondée en 1868. Elle fabrique également les vêtements d'hommes et les confections pour dames; elle n'a exposé à Chicago que des spécimens de sa production dans ce dernier article auquel elle s'attache à donner une grande extension. En concurrence directe avec les maisons anglaises établies à Paris, depuis la guerre, elle lutte avec succès et voit sa clientèle féminine s'augmenter journellement malgré l'engouement parisien pour les produits émanant des maisons étrangères. Sa réputation

pour les vêtements sur mesure pour hommes est également bonne, et l'on doit classer M. Kriegck au rang des bons tailleurs de Paris.

Paris, 1889. — Première exposition, médaille d'argent.

CONFECTIONNEURS POUR HOMMES ET ENFANTS. — 4 EXPOSANTS.

MM. Akar et Cie, place des Victoires, 1, à Paris.

L'un des plus importants établissements français dans sa spécialité. Fondé en 1857, sa production s'est successivement perfectionnée; elle comprend les articles les plus ordinaires pour la classe ouvrière, et s'étend jusqu'aux vêtements les plus soignés dans la confection en gros. Sa principale clientèle est en France; elle a réussi à se créer un certain nombre de débouchés dans l'Amérique du Sud, et nul doute que ces derniers seraient plus importants sans la situation précaire des différentes contrées de ce continent et leurs tarifs douaniers quasi prohibitifs.

Les chefs de cet établissement ont créé, en 1890, au profit de leur personnel ouvrier une société de secours mutuels reconnue par l'État.

La vitrine de cette maison à l'Exposition de Chicago ne laissait rien à désirer dans son genre; elle comprenait une collection bien étudiée de ses séries les plus courantes.

Paris, 1889. — Première exposition, médaille d'or.

M. Kahn (Paul), rue du Mail, 18, 20 et 22, à Paris.

Maison fondée en 1876, l'une des plus intéressantes spécialités françaises en confection élégante pour garçonnets. Elle se distingue par le goût parisien qu'elle apporte dans la création de tous ses modèles. Tous ses costumes sont artistement dessinés; leurs créateurs s'inspirent chaque saison de la mode féminine la plus récente. Cette supériorité lui a valu, à côté de sa nombreuse clientèle française, d'importants débouchés à l'étranger, voire même aux États-Unis, malgré des droits d'importation énormes.

Son exposition à Chicago comptait fort peu d'articles, mais tous étaient d'une exécution parfaite.

M. Halimbourg (J.) et fils, rue du Faubourg-Poissonnière, 11, à Paris.

Très importante maison fondée en 1850, dont la fabrication soignée jouit d'une bonne réputation. La clientèle principale de cet établissement était composée autrefois en grande partie de commissionnaires opérant largement pour le compte d'importateurs des deux Amériques.

Les crises successives qui ont sévi dans tous les États de cette partie du globe, jointes à la majoration excessive des droits sur tous les produits manufacturés, ont obligé cette maison de rechercher ailleurs, et notamment en France, une partie des débouchés momentanément perdus. Elle y a pleinement réussi, grâce à la bonne qualité de sa pro-

duction, et aux perfectionnements qu'elle ne cesse d'y apporter. Elle vient de fonder à cet effet une importante fabrique, à Paris, dans le XIVe arrondissement.

Son exposition à Chicago était satisfaisante.

Paris, 1889. — Première exposition, médaille d'argent.

MM. Simon et Ce, rue Croix-des-Petits-Champs, 7 et 9, à Paris.

(Non classé : commissaire rapporteur.)

Établissement fondé en 1839 pour la confection en gros pour hommes. En 1856, adoption du principe de la vente directe aux consommateurs. De 1858 à 1860, création de trois succursales au Chili, à Valparaiso et Santiago. De 1862 à 1890, création de quatre succursales en France, à Paris, Marseille, Lyon, Lille, et d'une importante fabrique à Paris dans le XIe arrondissement.

Tous ces établissements, qui ont reçu successivement tous les développements qu'ils comportaient, sont actuellement en pleine activité.

Paris, 1889. — Classe 36, médaille d'or.

Exposition d'économie sociale, section XIV. Institutions patronales en faveur du personnel. Médaille d'argent.

Secrétaire du Comité d'admission et d'installation, section III.

Chicago, 1893, membre du jury, commissaire rapporteur.

CONFECTIONS POUR DAMES. — 3 EXPOSANTS.

M. Weil (Albert), rue Poissonnière, 18, 20, 21, à Paris.

Maison, fondée en 1866, qu'il faut classer au rang des plus considérables de Paris dans cette industrie. Ses genres courants, bien étudiés, sont à la portée de la clientèle féminine la plus nombreuse.

Elle doit encore être particulièrement signalée pour ses efforts constants en vue d'accroître son chiffre d'exportation. Les résultats atteints et sa lutte ardente avec les produits similaires allemands sur notre propre marché, lutte couronnée de succès, témoignent de l'intelligente activité déployée par ses chefs, et de ses grandes ressources pour l'avenir. Certaines confections, exposées à Chicago, tout en ayant été exécutées chez elle, sortent du cadre habituel de sa fabrication.

Sa succursale de Londres et ses agences en Angleterre corroborent les renseignements qui précèdent, relativement à ses affaires d'exportation.

Paris, 1889. — Première exposition, médaille d'argent.

M. Storch (L.), rue d'Aboukir, 26, à Paris.

Maison fondée en 1857, dont les produits sont établis dans d'excellentes conditions de fabrication. Elle fait un chiffre important avec l'étranger, et notamment avec les

colonies anglaises et l'Angleterre, où elle a établi depuis longtemps une succursale. A ces divers titres, elle doit être considérée comme un facteur sérieux de notre expansion à l'étranger dans sa spécialité. Sa fabrication habituelle s'étend depuis les articles à bas prix et apparents, ainsi que l'exige la mode, jusqu'aux confections fines. Parmi les modèles exposés, nous avons constaté quelques pièces plus riches que la production courante de cet établissement; ils avaient été néanmoins exécutés dans ses ateliers.

Paris, 1889. — Première exposition, médaille d'argent.

M. Prevet (E.), rue du Mail, 30, à Paris.

Maison fondée en 1874. Elle est d'importance secondaire comme chiffre d'affaires, mais sa fabrication est supérieure. Tous ses modèles s'inspirent du goût de la grande couture parisienne; les tissus et les fournitures employés ainsi que sa confection ne laissent rien à désirer. Sa bonne fabrication la fait rechercher de la belle clientèle d'exportation; elle mérite à ce titre une mention particulière. Son exposition de Chicago correspondait à sa production habituelle.

Paris, 1889, médaille d'argent.

CHEMISERIE, LINGERIE ET CRAVATES. — 3 EXPOSANTS.

MM. Hayem (J.) et Cie, rue du Sentier, 38, à Paris.

Le premier et le plus important établissement français dans son industrie, fondé en 1830.

La réputation de ses produits est universelle, et fait le plus grand honneur à notre pays; grâce à sa puissante organisation, cet établissement a pu triompher dans une large mesure des entraves économiques produites par les lois de protection douanière à l'étranger et en France. Ses nombreuses et vastes usines de Paris et des départements sont successivement pourvues de l'outillage le plus perfectionné; enfin, les institutions de prévoyance et d'enseignement, mises à la portée de chacun des membres de son personnel considérable, achèvent de faire de cette entreprise la plus belle œuvre industrielle et commerciale qu'il soit possible de concevoir.

Paris, 1889, hors concours, président du jury.

Chicago, 1893, président du Comité 26.

M. Klotz jeune, place des Victoires, 2, à Paris.

Manufacture fondée en 1830 pour la fabrication spéciale et exclusive de la cravate et accessoires.

Elle est considérée depuis trente ans comme la première de son industrie, et doit cette réputation ininterrompue à sa production remarquable sous tous les rapports. Son chiffre d'affaires est considérable et ses relations suivies avec tous les pays du monde,

en dépit des tarifs douaniers, consacrent de la façon la plus évidente une supériorité reconnue par ses plus ardents concurrents de l'étranger.

Ses nombreux brevets de perfectionnement, dont la plupart sont tombés dans le domaine public, sont appréciés à tout instant de chaque consommateur.

Son exposition importante comportait tous les genres de sa fabrication. Elle était tout à fait remarquable dans son genre.

Paris, 1889, membre du jury, hors concours.

Moscou, 1891, président de la classe 17.

Chicago, 1893, membre des Comités d'admission et d'installation.

M. Charvet (*E.*), place Vendôme, 25, à Paris.

Maison de premier ordre fondée en 1838 pour les articles de luxe. Elle fournit la plus belle clientèle française et étrangère. Toujours à l'affût des hautes nouveautés, cette maison va constamment de l'avant, donnant le ton à ses nombreux confrères parisiens. Sa fabrication, conduite de père en fils par les chefs distingués de la maison, est irréprochable en tous points; et son chiffre d'affaires, pour un établissement vendant presque exclusivement en détail, est considérable.

Il faut encore signaler ses efforts, couronnés de succès, pour faire produire aux fabriques françaises les matières premières fournies de tout temps par l'Angleterre.

Son exposition était du meilleur goût parisien. A ces différents points de vue, nous considérons que cet établissement doit être compté au nombre des plus méritants de la classe; on peut hardiment le présenter à ses congénères comme modèle à suivre sous tous les rapports.

Paris, 1889, médaille d'or.

Chicago, 1893, membre des Comités d'admission et d'installation.

BONNETERIE. — 4 EXPOSANTS.

M. Bonbon (*G.*), rue du Bégond, 2, à Troyes.

Établissement fondé en 1874. Fabrication spéciale des articles de bonneterie dits *coupés*.

Cet établissement s'est limité depuis son origine à sa spécialité, et a su acquérir, grâce à l'intelligente activité de ses chefs, à leurs connaissances techniques, et à leur souci constant de perfectionnement qui ne recule devant aucun sacrifice, une notoriété considérable.

Son chiffre d'affaires est l'un des plus importants des maisons françaises dans son industrie; la majeure partie de ce chiffre se fait avec les États-Unis, malgré l'élévation des tarifs douaniers. Son exportation, dans l'Amérique du Sud, bien que sensiblement inférieure, mérite d'être notée.

Un grand nombre de brevets ont été pris par cet établissement depuis 1880. Son

exposition, correspondant à sa production courante, était fort intéressante; c'est la première fois qu'il figure dans un concours international, et n'a pu, conséquemment, obtenir de récompenses jusqu'à ce jour.

MM. Mauchauffée (Maurice) et Cᵉ, à Troyes.

Établissement fondé en 1875, dont la production est devenue très importante par suite de la multiplicité des genres qu'il a successivement introduits dans sa fabrication.

Entre autres articles, cette maison est arrivée à se créer une spécialité dans les nouveautés qui sont fort estimées à l'étranger. Elle fait un chiffre d'affaires très important aux États-Unis, au Canada, et dans les contrées de l'Amérique latine.

Ses nombreux brevets dans les différents genres de métier témoignent de son incessante activité et de son désir de perfectionnement; enfin des institutions philanthropiques, créées au profit de son nombreux personnel, contribuent à classer cette maison parmi celles de premier ordre.

Sa vitrine à l'Exposition de Chicago était la représentation exacte d'une fabrication aussi soignée qu'étendue.

Paris, 1889, médaille d'or.

MM. Verdier et Schultz, rue d'Uzès, 13, à Paris.

Établissement fondé en 1885. Il doit son développement assez rapide à son comptoir de vente établi à San Francisco antérieurement à la constitution de la nouvelle société commerciale, ainsi qu'à sa maison de vente de New-York.

Sa fabrication porte principalement sur la nouveauté, et comprend les articles de coton, de fil et de soie; elle est produite en partie dans ses différentes usines du Midi et du Nord de la France et en partie chez les ouvriers et ouvrières des mêmes localités, qui sont chargés le plus souvent du premier travail, achevé ensuite dans les ateliers de la maison par des spécialistes.

Cette maison a pris de nombreux brevets qui portent presque tous sur des motifs de nouveauté introduits automatiquement dans la production de la maille.

Son exposition à Chicago comprenait les types de sa fabrication habituelle et des derniers genres parus.

Paris, 1889, médaille d'or.

Mᵐᵉ Dheilly Hordé (Veuve), à Villers-Bretonneux.

Cette maison, fondée en 1863, s'est fait une spécialité dont elle ne s'est pas départie. Elle fabrique exclusivement les beaux articles; tous ses produits sont exceptionnellement soignés. La situation économique de tous les pays obligeant ceux-ci à donner la préférence aux marchandises ordinaires, cette maison atteint un chiffre relativement modeste; elle exporte néanmoins un peu dans les deux Amériques, et on doit lui savoir gré, au

point de vue français, de sa persévérance à ne produire que les articles d'une vente devenue fort difficile, dont sa vitrine offrait de beaux spécimens.

Paris, 1889, médaille d'argent.

BRETELLES ET TISSUS ÉLASTIQUES. — 1 EXPOSANT.

M. Bailly (Paul-Léon-Eugène), rue Béranger, 13, à Paris.

Ancienne maison, fondée en 1848, créatrice d'une bretelle dite hygiénique qui eut un grand succès; tombée depuis longtemps dans le domaine public, elle reste en faveur dans la plupart des pays.

Cette maison a étendu sa fabrication à tous les genres de tissus élastiques, et sa production est importante.

Ses articles s'exportent dans les grands pays d'Europe et dans les deux Amériques.

Elle a pris un certain nombre de brevets de perfectionnement.

Son exposition à Chicago était très réussie dans son genre.

Paris, 1889, médaille d'argent.

BUSTES ET MANNEQUINS. — 1 EXPOSANT.

MM. Stockman frères, rue Legendre, 150, à Paris.

Établissement fondé en 1869. C'est une industrie toute nouvelle que son chef, décédé il y a quelques années, a créée de toutes pièces et importée en France.

Ses connaissances approfondies de la conformation humaine, jointes aux exigences des industries de la couture pour les vêtements d'hommes, de dames et d'enfants, l'ont conduit à fabriquer des bustes d'une forme parfaite qui rendent des services inappréciables aux tailleurs, confectionneurs, couturières, etc. Chaque atelier petit ou grand possède aujourd'hui ces bustes dont il semble désormais impossible de se priver. Il y a lieu d'ajouter qu'ils sont livrés à des prix excessivement réduits, grâce à un outillage complet pour la transformation de la matière première jusqu'au produit fabriqué. La production de cette spécialité est considérable, et son écoulement en France et dans tous les pays étrangers s'accroît chaque jour.

Cette maison s'est produite à toutes les expositions universelles depuis 1878; mais ses articles, n'étant pas convenablement classés, n'ont jamais été appréciés à leur juste valeur.

Son exposition de Chicago prouve qu'elle ne se rebute pas, et qu'elle espère toujours en la justice des jurys internationaux.

Paris, 1889, médaille de bronze.

III

EXAMEN DES EXPOSITIONS ÉTRANGÈRES.

1° TAILLEURS SUR MESURE ET UNIFORMIERS.

ÉTATS-UNIS.

Un élégant pavillon circulaire, le *Merchant Tailors Building*, a été exécuté aux frais d'une collectivité de 55 marchands-tailleurs faisant partie d'une ancienne corporation américaine.

Ce groupement présente un vif intérêt et mérite d'être signalé comme un excellent moyen de propagande pour les maisons secondaires qui reculent souvent devant les frais onéreux d'une exposition particulière.

Cette collectivité n'exclut pas d'ailleurs la mise en valeur des individualités; chaque produit exposé portait le nom de son auteur.

Nous avons compté dans cette collectivité 10 exposants qui nous ont plus particulièrement intéressé. Dans ce nombre, 7 ont leur siège social à New-York, et 3 à Chicago.

Les produits exposés diffèrent légèrement des similaires français, au point de vue de la mode; celle-ci aux États-Unis s'inspire généralement du goût anglais. Les habits de ville et de soirée sont satisfaisants comme fabrication, et répondent, comme couture et pressage, à la moyenne du travail de nos bonnes maisons. D'ailleurs les ouvriers tailleurs américains proprement dits sont peu nombreux comparativement, et nous retrouvons à peu près de l'autre côté de l'Atlantique les éléments de nos grandes villes européennes. La grande majorité de cette population ouvrière est composée d'Irlandais, d'Allemands, de Polonais, de Français, etc.

La façon est moins satisfaisante pour les uniformes, vêtements d'équitation, vêtements militaires et de livrée qui exigent des mains exercées à ce genre particulier.

Les prix de vente affichés sur chaque vêtement sont fort élevés et se

ressentent des droits d'entrée considérables acquittés par les tissus, la plupart de provenances anglaise et belge.

Il n'est fait aucune mention dans cette importante collectivité d'institutions philanthropiques au profit des ouvriers et employés.

2° CONFECTIONNEURS POUR HOMMES ET ENFANTS.

ÉTATS-UNIS.

Nous avons relevé plusieurs expositions fort intéressantes parmi lesquelles de très importantes maisons de Chicago pour la vente au détail.

La fabrication de leurs produits est soignée, et l'aspect de leurs grandes vitrines donne l'impression d'établissements bien tenus, du genre de nos bonnes maisons françaises. Nous constatons toutefois que les modèles de vêtements pour enfants sont loin d'être bien compris et étudiés; peu de goût et point de variétés dans ces modèles.

Les prix pour la vente au détail ne sont pas exagérés; ils diffèrent très sensiblement de ceux des tailleurs, vu leur fabrication en séries et non par unités; d'autre part, les tissus et fournitures ordinaires sont en majorité produits dans le pays, à l'abri d'une protection douanière excessive.

Parmi ces fabriques, nous signalerons les spécialités, exclusivement réservées aux vêtements d'enfants et de jeunes gens.

La confection exposée répondait comme fabrication à la moyenne des maisons européennes; mais l'absence de goût est complète dans les costumes d'enfants. Rien d'original, rien qui rattache ces costumes au goût féminin qui doit généralement présider à la création des modèles.

Les vêtements de jeunes gens sont mieux compris, quoique trop semblables à ceux d'hommes.

BELGIQUE.

Cette exposition très restreinte était composée exclusivement de confections dans le genre français de Lille le plus ordinaire, les tissus employés sont en coton, en laine et coton, et en laine très commune. Les prix affichés sont néanmoins avantageux. La demande actuelle de marchandises à prix réduits, au détriment de la qualité des tissus et des façons, justifie

pleinement la présence des articles de cette nature à l'Exposition Colombienne; nous noterons à titre de curiosité les prix suivants affichés pour des achats par douzaines, marchandise prise en Belgique.

Costumes complets en coutil coton à 1 doll. 35, pardessus en laine à 4 doll. 08; complet tennis laine et coton à 1 doll. 20.

Les bas prix de la main-d'œuvre dans ce pays expliquent en grande partie cette production exceptionnellement avantageuse.

GRANDE-BRETAGNE.

La majeure partie des produits exposés se distinguent par un bas prix excessif, à la portée de la classe ouvrière la moins fortunée. Les tissus grossiers employés pour cette confection comportent une fabrication sommaire, étant donné que seul le bas prix de revient est visé. Il est présumable d'ailleurs que les prix affichés ne sont pas des prix marchands, l'un des établissements producteurs est notoirement patronné par une bienfaitrice anglaise bien connue; on y fabrique également de la bonneterie grossière établie dans les mêmes conditions et destinée à la même clientèle.

CANADA.

En raison de ses affinités nombreuses avec les États-Unis, ce pays a voulu figurer dignement à l'Exposition Colombienne.

Très grande et très belle exposition des plus variées, en vêtements civils et militaires, en costumes d'enfants et de jeunes gens.

Les tissus employés sont généralement ordinaires, mais néanmoins de bonne qualité; leur provenance anglaise ou canadienne, jointe au prix de la main-d'œuvre, très basse dans le pays, contraste avantageusement avec les produits similaires américains et même européens. Nous avons relevé dans cette exposition des dolmans en drap rouge à 5 dollars, des costumes d'enfants fort jolis à 3 dollars, des pantalons à 1 doll. 35, et des vestons à 3 doll. 75.

Malgré les prix bas, cette confection est soignée; il serait difficile de mieux faire pour le prix, avec l'outillage le plus perfectionné. Cet établissement compte dans le pays un certain nombre de succursales, que la fabrique alimente directement.

Un certain goût artistique a présidé à l'installation de cette exposition

qui est parfaitement comprise au point de vue pratique. Nous en avons vu peu d'aussi réussies dans les sections étrangères.

3° CONFECTIONNEURS POUR DAMES.

ÉTATS-UNIS.

Parmi les différentes maisons de confection pour dames, nous avons remarqué un certain nombre de produits personnels et originaux, dénotant un réel effort pour s'affranchir du goût français qui de tout temps a donné le ton dans cette industrie. Les vêtements sont bien présentés et s'inspirent de la conformation toute spéciale des femmes de l'Amérique du Nord. Il est facile néanmoins de retrouver dans ces vêtements des plagiats de nos formes parisiennes; nous n'oublions pas que l'immense majorité des maisons étrangères de vêtements pour dames achètent nos modèles pour les copier plus ou moins servilement. Nous n'avons pas l'intention de nous en plaindre, et nous indiquons plus loin comment nous entendrions mettre à profit notre renommée dans cette branche.

Les confections ne mentionnent aucun prix, mais nous les avons vues affichées dans quelques maisons de détail; on peut affirmer que ces prix sont sensiblement supérieurs à ceux des grands magasins de Paris.

4° CHEMISERIE, LINGERIE ET CRAVATES.

ÉTATS-UNIS.

Les premières fabriques des États-Unis avaient tenu à figurer à l'Exposition Colombienne et parmi celles-ci de très anciens établissements qui se placent au premier rang dans l'industrie des chemises, cols et poignets. Elles ne vendent qu'en gros et produisent des quantités considérables dont elles ont l'écoulement assuré chez les nombreux détaillants du pays, leurs marques étant très estimées.

Cette énorme production journalière est atteinte par l'emploi, on peut dire exclusif, de la machine dans les transformations successives du produit, depuis la coupe des tissus jusqu'au blanchissage et au repassage. Les accessoires pour le pliage et l'emballage sont également établis par l'ou-

tillage mécanique spécial de la fabrique. Les marchandises exposées étaient fort bien présentées dans d'élégants pavillons. Nous avons constaté une grande variété de devants de fantaisie, brodés, à plis, de couleur, etc.; et toujours avec les cols et poignets séparés selon l'usage américain. Toutefois le blanc ne nous a pas semblé avoir atteint la perfection, et les boutonnières à la machine ne donnent pas toute satisfaction à notre goût délicat en matière de lingerie confectionnée.

Les fabriques de second rang sont également fort importantes. La confection et le blanc sont satisfaisants, toutefois nous n'estimons pas le glaçage des cols, devants et poignets, si cher aux Américains; en somme, bonne fabrication. Les vitrines étaient bien installées, dans l'une d'elles nous avons relevé cette mention intéressante : *Les objets exposés ont tous été puisés dans l'assortiment courant de la maison.* Les apparences confirment cette assertion. Nous serions très heureux que cette exception devînt la règle absolue dans toutes les Expositions internationales. Dans un autre ordre d'idées, mais à un rang presque égal, il convient de mentionner les fabriques de chemises et de costumes d'intérieur en laine rayée dits *Pijamas.* Ces chemises paraissent jouir d'une certaine vogue aux États-Unis.

Les genres de production de ces derniers établissements se rapprochent plutôt de nos grandes chemiseries en détail françaises et embrassent comme elles, à côté de l'article principal, un grand nombre d'accessoires.

ALLEMAGNE.

L'Allemagne était brillamment représentée par plusieurs manufactures de chemises, cols et poignets pour hommes et enfants, dont les marques sont connues dans le monde entier.

Elles s'adressent à la clientèle ordinaire et courante.

Ces établissements sont dotés, comme les grands établissements similaires de France et des États-Unis, d'un outillage perfectionné; leurs produits sont satisfaisants, le repassage est même remarquable et leurs marques, préconisées par des agents intelligents, tiennent une large place aux États-Unis, malgré la concurrence des maisons indigènes.

AUTRICHE-HONGRIE.

Parmi les expositions autrichiennes, nous avons constaté deux catégories de fabrication. La première travaille plus spécialement la confection ordinaire; elle offre un certain intérêt par ses bas prix pour la consommation du pays d'origine.

La seconde est organisée sur le pied des grands établissements similaires de France, d'Allemagne et des États-Unis, pour la confection des chemises, cols et poignets, mais ses produits sont loin d'être aussi remarquables.

L'Autriche-Hongrie a peu exposé à Chicago. Son exportation aux États-Unis est sensiblement moins importante que celle de ses rivales.

GRANDE-BRETAGNE.

L'Angleterre n'a envoyé à Chicago qu'un nombre très restreint d'exposants dans cette section : les quelques maisons qui la représentaient ont néanmoins une réelle renommée pour la fabrication des chemises, cols, poignets et cravates. Leur production est *sérieusement appréciée* à Londres. En résumé, l'exposition anglaise était peu importante et ne comporte pas une étude spéciale.

5° BONNETERIE.

ÉTATS-UNIS.

A citer en première ligne plusieurs fabriques importantes de bonneterie pour hommes, embrassant tous les genres de tricot coupés et diminués, en coton écru dits *Balbrigan,* en laine, en laine et coton, en soie, etc.; et toutes les pièces dites en Amérique *habillements de dessous,* tels que caleçons, gilets, chaussettes, bas, etc.; ainsi qu'un corsage-caleçon d'une seule pièce pour hommes et dames, comme nous le produisons en France pour enfants seulement.

Tous ces genres sont similaires à ceux produits en Europe, et nous n'avons rien de saillant à signaler quant à leurs prix.

A placer presque au même rang quelques fabriques de premier ordre en coupé et diminué pour les caleçons, cuissards, et gilets de tricot en coton, laine et coton, laine, soie, soie et coton, soie et laine, etc.

Ces vitrines présentaient une variété infinie de genres et de couleurs en articles pour dames, hommes et enfants. Les types sont très soignés; les prix s'entendent par unités pour la vente en détail. L'une de ces manufactures indique dans son catalogue qu'elle exécute les ordres sur mesures avec une augmentation proportionnelle de 50 cents jusqu'à 1 dollar selon la commande.

Ces diverses maisons donnent une grande importance aux articles de dames; nous avons remarqué entre autres un corsage-caleçon fort original établi spécialement pour dames, modèle, dit-on, très goûté aux États-Unis.

Nous considérons ces différentes expositions comme les plus instructives de la section de la bonneterie étrangère.

ALLEMAGNE.

La bonneterie allemande aurait pu et dû se présenter avec plus d'éclat et réunir un plus grand nombre d'exposants. Le groupe considérable de la bonneterie saxonne n'avait envoyé à Chicago que fort peu d'échantillons. Nous ne pouvons donc apprécier cette exposition qu'en nous reportant à nos connaissances spéciales, et aux renseignements nouveaux que nous avons pu recueillir sur cette fabrication.

Cette collectivité est composée de fabricants de caleçons, gilets, bas, chaussettes et gants en tricot de coton, laine, soie et mélangés de toutes sortes. Les mailles fines dans tous les genres à destination de l'exportation en coupés et diminués, avec et sans coutures, sont le principal article de cette importante fabrication qui a pris depuis 1871 une place considérable sur tous les marchés du monde, mais qui paraît être arrivée à son apogée.

En effet, cette marchandise très avantageuse comme prix et très apparente ne peut donner satisfaction pour l'usage; le consommateur finit par s'apercevoir que ce bon marché est fort onéreux. Cette fabrication comporte également l'imitation de toute la bonneterie anglaise en laine et coton de nuances vigogne et similaires.

En résumé ces produits sont intéressants par leur apparence et leurs bas prix qui jusqu'ici leur ont valu un écoulement très suivi dans les deux Amériques.

Ces diverses fabriques, qui ont un outillage considérable, produisent beaucoup d'avance, elles sont souvent amenées à faire de fortes concessions

pour écouler leurs grands stocks; de là un avilissement fréquent des prix déjà très bas, qui n'est pas de nature à favoriser les intérêts de cette collectivité.

BELGIQUE.

Ce pays était faiblement représenté; ses articles de bonneterie diminuée en laine fine et de gilets de laine, dits *gilets de chasse*, correspondent aux genres de nos maisons de Picardie. Cette exposition, qui ne comporte que des gilets diminués d'un prix élevé, est peu importante; par suite nous estimons que cette production ne présentera pas un grand intérêt pour le commerce d'exportation avant de longues années.

ESPAGNE.

Depuis quelque temps l'Espagne a introduit chez elle l'industrie de la bonneterie. Elle était sérieusement représentée par des articles de bonneterie de coton et de soie coupée et diminuée. Les produits sont réguliers et dénotent une entente complète de cette industrie. Les articles exposés sont en général en tissus légers, bien compris pour la consommation espagnole. Nous ne croyons pas qu'avec ses concurrents redoutables d'Europe cette fabrication puisse écouler beaucoup de ses produits ailleurs que dans le pays d'origine ou dans les colonies espagnoles.

GRANDE-BRETAGNE.

L'industrie de la bonneterie, si considérable en Angleterre, n'avait que trop peu de représentants. Nous signalerons un petit nombre de fabriques de bonneterie diminuée en laine, pour hommes. C'est le genre spécial anglais que nous connaissons déjà de longue date et qui n'a pas varié. Les produits sont de bonne qualité.

Nous nous reprocherions d'omettre les fabriques de bonneterie diminuée et coupée, pour hommes, dames et enfants, en coton, en laine, en soie, et en mélangés. Cette exposition, comme la précédente, n'apporte aucun élément nouveau. Nous y trouvons les cotons écrus et toute la gamme des nuances vigogne dans les mélangés laine et coton qui se font en vêtement complet de même nuance, c'est-à-dire la chemisette, le caleçon et les chaussettes pareils : aucune nouveauté à signaler.

6° BRETELLES ET TISSUS ÉLASTIQUES.

ÉTATS-UNIS.

Les États-Unis ont essayé de secouer, pour les bretelles et tissus élastiques, le joug trop longtemps subi de la production étrangère. Ils présentaient avec succès deux fabriques dont la production et la vente journalières se chiffrent par milliers de douzaines. Le système qu'elles préconisent est la boucle en métal à pression; mais elles produisent également tous les autres genres de bretelles, notamment le *Guyot-Suspendor* tombé dans le domaine public et qui compte toujours passablement d'amateurs aux États-Unis.

En dehors de l'exposition fort importante de ces établissements et de leur écoulement considérable, nous ne voyons dans leurs produits rien qui mérite d'arrêter particulièrement notre attention.

IMPRIMERIE NATIONALE.

IV

COMPARAISON

ENTRE LES EXPOSITIONS FRANÇAISES ET ÉTRANGÈRES.

1° TAILLEURS SUR MESURE ET UNIFORMIERS.

Les États-Unis et la France sont les seuls pays qui se soient présentés dans cette section à l'Exposition Colombienne.

Cette industrie aux États-Unis et dans tous les autres pays étrangers, comme en France, procède des mêmes moyens.

Quelle que soit l'importance de l'établissement, les vêtements sur mesure sont nécessairement taillés à la main par unités, par des coupeurs plus ou moins habiles. L'emploi de la machine à coudre, mue par la vapeur, par l'électricité ou la pédale, est général pour les coutures et les piqûres; le travail de couture entièrement à la main, qui existe encore en France dans certains ateliers, n'est pas apprécié aux États-Unis.

Le pressage se fait à la main, mais l'emploi des fers creux chauffés par l'électricité paraît vouloir s'établir dans les grands ateliers.

Ainsi que nous l'avons fait remarquer dans la section des expositions particulières, la main-d'œuvre américaine est composée en grande partie d'éléments européens. La renommée de chaque établissement de tailleur sur mesure dépend surtout de la valeur technique de son directeur.

La comparaison entre cette industrie aux États-Unis et en France est toute en notre faveur, si l'on envisage le vêtement au point de vue artistique de la coupe. Dans le département des uniformes, des livrées et des jaquettes de dames, vêtements qui sont exécutés dans notre pays par des spécialistes exercés, notre supériorité est complète sur tous les points. Cette opinion est d'ailleurs confirmée par le succès général des marchands tailleurs français établis dans la plupart des grandes villes des deux Amériques. En ce qui concerne les États-Unis, nous ajouterons que les droits protecteurs ont peu d'importance pour cette industrie; les tissus importés

entrant pour une part relativement faible dans le prix de revient et la clientèle étant habituée à payer ses vêtements assez cher.

2° CONFECTIONNEURS POUR HOMMES ET ENFANTS.

Nous constatons avec regret, dans cette section, que les plus grandes manufactures de New-York, Boston et Chicago se sont abstenues de prendre part à l'Exposition Colombienne.

L'analyse succincte que nous avons faite des vitrines des principaux exposants américains ne nous fournit pas, d'autre part, des éléments suffisants pour notre enquête; nous avons dû les compléter au dehors.

Les autres sections étrangères sont représentées dans notre étude comme suit : Grande-Bretagne, Canada, Belgique, chacune d'elles avec plusieurs exposants.

En ce qui concerne les États-Unis :

Nous sommes ici évidemment en présence d'une industrie florissante et puissamment organisée pour répondre aux besoins énormes d'une clientèle de 50 à 55 millions d'individus. Si nous considérons que l'Américain attache en général peu d'importance à sa toilette; et que, d'autre part, le temps est pour lui tellement précieux qu'il est peu disposé à donner à un tailleur les quelques jours nécessaires à la confection d'un vêtement sur mesure, nous aurons immédiatement l'explication de ces innombrables fabriques produisant des milliers de vêtements par jour, au moyen de l'emploi exclusif de la machine.

Les tissus à bas prix produits dans le pays et les énormes quantités mises en œuvre, joints à une division du travail poussée aux plus extrêmes limites (montage, réglage, poches, montage des cols, boutonnières, pressage, pose des boutons, etc.), permettent d'établir avantageusement la confection pour hommes et enfants; les établissements qui ont exposé dans les sections de la Grande-Bretagne, du Canada et de la Belgique opèrent dans les mêmes conditions. Mais nous n'hésitons pas à déclarer que cette confection n'est pas supérieure aux produits similaires français.

Il est évident que nous comptons relativement peu de fabriques aussi puissantes que celles des États-Unis et de l'Angleterre; cette dernière a également de larges débouchés dans ses nombreuses colonies; enfin, nous ne pratiquons pas chez nous le *sweeting system*.

Mais nous sommes loin de nous en plaindre; la tendance de la confection

dans notre pays, comme le fait justement observer le distingué rapporteur de la classe 36 à l'Exposition de 1889, la porte à se rapprocher constamment de son idéal, c'est-à-dire de la fabrication des tailleurs sur mesure.

C'est un progrès indéniable au point de vue de l'élégance du vêtement; c'est ainsi que dans toutes nos grandes fabriques de confection française, vendant en gros comme en détail, une large part est faite à la fabrication des vêtements par unités, c'est-à-dire sur mesure au prix de la confection.

En revanche, nous devons reconnaître que l'exportation de nos vêtements pure laine n'a pas un grand avenir aux États-Unis, lors même que les droits seraient sensiblement abaissés.

Si nous examinons maintenant les costumes d'enfants, la comparaison, on peut le dire, est écrasante en notre faveur; dès que l'on atteint les prix moyens, aucune nation étrangère ne peut rivaliser avec nous sur ce terrain. Seuls les droits de douane excessifs, s'élevant de 60 à 75 p. 100, paralysent nos importations dans cet article de goût.

3° CONFECTIONS POUR DAMES.

Nous exprimerons ici le même regret qu'à la section précédente; en dehors des États-Unis, qui nous présentent quelques exposants intéressants, c'est l'abstention complète pour tous les autres pays. Nous étions cependant fort désireux d'étudier la production allemande, et notamment celle de Berlin, qui a tant fait parler d'elle depuis la guerre; nous suppléerons de notre mieux à cette importante lacune.

L'Exposition des États-Unis a pleinement confirmé nos prévisions. C'est toujours la mode parisienne vulgarisée par les catalogues de nos grandes maisons de nouveauté et de couture qui conserve le haut du pavé. On achète chaque saison une certaine quantité de modèles et on les copie avec empressement, certain à l'avance du succès. A part quelques rares exceptions, il en est de même en Allemagne et en Angleterre, nos concurrents directs pour cet article.

Cette fabrication est presque exclusivement confiée à des mains féminines; comme pour la confection en gros pour hommes, la coupe s'effectue à l'aide de séries de patrons dans les différentes tailles, et l'outil pour ainsi dire unique pour la fabrication du vêtement est la machine à coudre.

Les passementeries et agréments jouent toujours un grand rôle dans cette spécialité. Aux États-Unis, les garnitures de fourrures, très goûtées,

sont un précieux élément pour augmenter la valeur du produit. L'exportation française aux États-Unis des confections pour dames, qui est toujours restée la première en importance, a un bel avenir devant elle, grâce à l'intelligente activité de nos grandes maisons parisiennes qui ne se laissent rebuter par aucun obstacle pour lui maintenir cette prépondérance sur les divers marchés du monde. Elles sont merveilleusement servies, d'ailleurs, par l'instinct artistique de nos ouvrières confectionneuses qui, dans la même série de modèles, savent varier à l'infini, avec un goût incomparable, les accessoires et garnitures si importants pour cet article.

4° CHEMISERIE, LINGERIE ET CRAVATES.

La lutte est ardente sur ce terrain entre les quatre nations suivantes : États-Unis, France, Allemagne, Autriche-Hongrie; cette industrie est représentée à l'Exposition Colombienne par les plus grandes maisons de leurs pays respectifs.

Nous trouvons aux États-Unis dans cette section, comme dans la confection pour hommes, une étonnante puissance de production servie par une consommation presque illimitée. Les grandes blanchisseries industrielles sont nombreuses dans le pays; les directeurs de fabriques forment une vaste association possédant des publications périodiques au moyen desquelles ils se tiennent au courant de tous les perfectionnements. Les trois autres nations ne possèdent pas cet élément de progrès.

Pour les quatre pays, l'emploi des machines les plus perfectionnées, dans toutes les phases successives de la fabrication, est constamment à l'ordre du jour.

Les États-Unis vont peut-être le plus loin dans cette voie; le repassage des cols s'y opère également à la machine et par douzaines à la fois.

Nous n'allons pas jusque-là en France, et il faut s'en féliciter, car ce travail déforme le produit; jusqu'à présent, nous lui avons réservé, comme un précieux appoint, le travail final de la main.

Nous ne goûtons pas davantage les grandes boutonnières américaines faites à la machine. Nous leur préférons de beaucoup les boutonnières fixes, exécutées à la main par des ouvrières spécialistes très exercées.

Peut-être adopterons-nous leurs machines à boutonnières pour certains produits, mais ce sera toujours à la condition d'obtenir un travail fini, pouvant s'assimiler à celui de la main.

En somme, nous constatons que l'Américain est beaucoup plus indulgent que nous pour la machine; nous estimons, en outre, à tort ou à raison, que le blanc de notre première fabrique française n'a pas encore été égalé par les autres nations.

Peut-être ces considérations ne sont-elles pas suffisantes pour nous faire donner la préférence sur le grand marché des États-Unis; nous n'en persistons pas moins à penser que nous n'avons rien à craindre de nos concurrents, et que la valeur intrinsèque de nos produits français les classe en première ligne. Enfin, ces grandes fabriques étrangères ne font pas mention d'institutions philanthropiques en faveur de leur nombreux personnel. Nous aurions désiré apprendre qu'elles suivent en cela le chemin tracé par la France.

En ce qui concerne la chemiserie en détail, comme pour la cravate, notre supériorité est unaniment reconnue. Nos grands chemisiers parisiens comptent parmi leurs clients un grand nombre de riches Américains, qui ne trouvent ni dans leur pays ni ailleurs qu'en France de produits équivalents.

5° BONNETERIE.

Cette industrie compte un grand nombre de représentants à l'Exposition Colombienne. Les États-Unis, la France, l'Allemagne, l'Angleterre, la Belgique et l'Espagne ont envoyé de curieux spécimens de leurs productions.

La bonneterie est un article de grande consommation et chacun de ces pays a un genre qui a ses mérites particuliers. Toutefois la lutte sérieuse se circonscrit entre la France, l'Allemagne et l'Angleterre. C'est incontestablement l'Allemagne qui a la palme pour l'importance de ses débouchés aux États-Unis (malgré la production locale) et dans les autres contrées de l'Amérique. Mais, pour les motifs déjà donnés, ce succès nous semble précaire, et nous pourrions bien voir prochainement la France et l'Angleterre regagner leur ancien rang, grâce à la qualité de leurs produits. La force de l'Allemagne est surtout dans les articles de bonneterie à mailles fines et dans l'apprêt soyeux dont elle réussit à parer sa marchandise; elle y ajoute un cartonnage et un emballage particulièrement tentants.

La main-d'œuvre à bas prix pour les bas et chaussettes de coton à mailles fines a beaucoup contribué à soutenir la réputation de bon marché de la bonneterie saxonne.

Nous devons arriver prochainement en France à de meilleurs résultats sur ce point spécial. En ce qui concerne le caleçon et le gilet de coton écru, qui constitue la partie la plus importante des exportations françaises de bonneterie, nos produits jouissent d'une préférence très marquée.

Cela tient toujours à cette même cause du finissage à la main, dans lequel nos ouvriers sont passés maîtres. Le cachet, la coupe, le bord-côte et le remmaillage de nos gilets et caleçons n'ont leur équivalent nulle part. En revanche, nous n'avons pas encore atteint la perfection des produits anglais, pour les mélanges de laine et coton, qui sont très demandés en Amérique. Il est indispensable que les grandes fabriques de Troyes persistent dans leurs essais de ce côté.

Nous signalerons en terminant la région de Boston comme très importante pour la fabrication de la bonneterie; ses produits, vendus à des prix très bas, sont établis en coton très ordinaire de la Louisiane.

Malgré cette concurrence locale, la préférence est généralement donnée aux caleçons et gilets cousus de notre grande spécialité troyenne, parce qu'ils sont plus élégants et plus solides.

6° BRETELLES ET TISSUS ÉLASTIQUES.

Cette section ne compte dans notre enquête qu'un exposant français et deux exposants américains; mais l'Allemagne produit également cet article en quantités considérables.

Vu la facilité de production de cette spécialité aux États-Unis, nous ne pensons pas que nos maisons françaises puissent espérer, même avec des droits de douane plus modérés que ceux actuels, avoir jamais dans ce pays un grand débouché.

En revanche, dans les pays de l'Amérique du Sud, nos marques françaises sont estimées et sont l'objet d'une demande régulière.

7° BUSTES ET MANNEQUINS.

Cette section ne comprend qu'un seul exposant français. Nous sommes heureux d'ajouter qu'il n'a de concurrent sérieux dans aucun pays, et qu'il ne tient qu'à l'intelligence commerciale de ses directeurs d'augmenter ses débouchés dans des proportions considérables, aux États-Unis comme sur tous les autres points du globe.

V

STATISTIQUE AMÉRICAINE DE L'IMPORTATION.

(Suivant les rapports officiels du Bureau de statistique de Washington.)

Cette statistique démontre de la façon la plus évidente la suprématie actuelle de l'Allemagne dans la bonneterie de coton. Elle arrive première également pour les confections en laine pour hommes et, depuis le bill Mac Kinley, pour les confections en soie. Ce dernier article est d'ailleurs peu important.

En revanche, la France tient le premier rang dans l'importante industrie de la confection en laines pour dames et dans la confection en coton pour hommes; l'Angleterre n'arrive la première que dans la bonneterie de laine, distancée cependant par l'Allemagne dans le dernier exercice.

En constatant le succès de nos rivaux d'outre-Rhin, nous ne devons jamais oublier que les États-Unis sont pour eux comme le prolongement de la mère patrie et que les grandes villes de l'Union sont peuplées de leurs nationaux dans une proportion énorme, qui s'élève parfois jusqu'à 25 p. 100.

On peut admettre que le haut commerce allemand a su mettre en œuvre les moyens les meilleurs pour se conserver une clientèle d'une importance aussi considérable. D'autre part, personne n'ignore que nombre d'Américains emportent chaque année dans leurs bagages de nombreuses emplettes faites à Paris et en France pour leurs besoins personnels et ceux de leurs amis. Ces acquisitions, qui se chiffrent par millions, et ces millions qui échappent aux droits et à la statistique américaine n'en sont pas moins acquis à l'industrie française; il y a lieu de les faire entrer en ligne de compte.

On verra également que le trop fameux bill Mac Kinley a bien produit l'effet attendu sur les importations étrangères. Les intentions actuelles du Gouvernement américain nous permettent de supposer qu'il n'a pas lieu de se féliciter de cette victoire à la Pyrrhus.

STATISTIQUE AMÉRICAINE DE L'IMPORTATION.

(Suivant les rapports officiels annuels du Bureau de statistique de Washington.)

EXERCICES du 1er JUILLET au 30 JUIN.	PAYS.	VÊTEMENTS CONFECTIONNÉS POUR HOMMES et autres vêtements, à l'exclusion des articles de bonneterie. (Coton.) 1	BONNETERIE et TOUS ARTICLES DE TRICOT faits à la main ou à la machine. (Coton.) 2	VÊTEMENTS CONFECTIONNÉS POUR HOMMES et autres articles similaires, à l'exception des châles et des articles de bonneterie. (Laine.) 3	VÊTEMENTS de FEMMES et D'ENFANTS. (Laine.) 4	BONNETERIE. (Laine.) 5	VÊTEMENTS CONFECTIONNÉS pour FEMMES. (Soie.) 6
		dollars.	dollars.	dollars.	dollars.	dollars.	dollars.
1884-1885...	France	183,039	341,891	244,448	//	//	//
	Allemagne	102,818	4,980,210	1,185,127	//	//	//
	Grande-Bretagne	24,236	941,521	394,373	//	//	//
1886-1887...	France	229,546	505,749	163,869	8,153,979	153,364	179,550
	Allemagne	57,857	5,523,812	840,599	2,534,749	827,710	270,098
	Grande-Bretagne	23,465	835,981	423,808	6,409,186	859,192	97,722
1888-1889...	France	190,029	529,133	255,772	8,193,004	150,271	249,175
	Allemagne	61,845	4,869,420	1,069,358	3,560,821	637,966	163,621
	Grande-Bretagne	20,346	927,528	502,816	7,574,947	771,977	79,439
1889-1890...	France	180,214	408,048	297,268	9,768,899	140,428	252,325
	Allemagne	45,066	5,968,610	874,044	4,561,007	820,924	136,023
	Grande-Bretagne	30,157	740,195	565,573	9,754,737	938,463	260,147
1890-1891. (Bill Mac Kinley.)	France	373,942	634,001	271,099	7,401,410	52,495	645,224
	Allemagne	285,206	5,586,810	866,723	4,377,254	574,190	834,333
	Grande-Bretagne	314,216	471,111	637,329	6,421,781	561,395	279,807
1891-1892...	France	346,696	426,876	266,118	7,353,316	20,804	559,675
	Allemagne	234,977	5,068,932	718,535	4,042,331	598,987	811,789
	Grande-Bretagne	408,550	285,904	429,839	4,995,141	460,583	398,592

VI

CONCLUSION.

Nous ferons précéder la conclusion de cette enquête de notre sentiment sur la participation française à l'Exposition Colombienne dans la section de l'habillement des deux sexes.

Après avoir étudié les sections étrangères, nous n'hésitons pas à déclarer que notre pays a dû produire sur tous les esprits impartiaux une impression très nette de supériorité, tant par la perfection des produits exposés que par l'élégance et le côté artistique des installations.

Il convient d'ajouter que, dans cette section, les États-Unis seuls ont une exposition globale plus importante que la France; les autres nations arrivent fort loin derrière elle comme nombre d'exposants.

Nous estimons que nos nationaux ont été heureusement inspirés en apportant un aussi large concours à cette Exposition; un certain nombre d'entre eux ont déjà reçu d'importantes commandes; les moins favorisés ont fait connaître leur marque aux vingt millions de visiteurs qui ont parcouru pendant six mois les palais du Jackson Park. Ces résultats nous donnent toute satisfaction.

Le fait le plus saillant qui se dégage de notre étude et des diverses comparaisons auxquelles nous nous sommes livré, c'est l'instinct artistique qui préside à la fabrication de tous nos articles, du haut en bas de l'échelle. Nous considérons volontiers comme choses secondaires le prix de revient et le prix de vente, alors que les autres nations, notamment les Etats-Unis, l'Allemagne et l'Angleterre, se préoccupent avant tout de rendre facile le placement de leurs produits.

Cette leçon de choses ne doit pas être perdue pour nous; il nous semble qu'il nous sera plus aisé de nous assimiler les qualités de nos rivaux qu'il ne sera facile à ces derniers d'acquérir les nôtres; nous avons de nombreux exemples à l'appui de cette assertion.

Combien d'essais ont été tentés pour attirer à prix d'or nos premiers contremaîtres et nos meilleurs ouvriers à l'étranger, afin d'y implanter nos

procédés de fabrication en leur conservant le cachet distinctif du produit français. Ces essais ont constamment échoué, par ce motif que nos meilleurs collaborateurs, dépaysés et sortis de l'atmosphère où leur goût artistique est constamment stimulé, perdent promptement cette qualité maîtresse.

Sans nous reposer absolument sur cette cause de sécurité pour notre fabrication, nous ne pouvions la passer sous silence, ne fût-ce que pour nous engager à multiplier dans toutes les directions les éléments de nature à provoquer le développement du génie national.

Un autre fait qui apparaît ensuite clairement dans cette enquête comme la conséquence du premier, c'est la part importante réservée dans chaque industrie française au travail à la main, alors que dans tous les grands pays, les États-Unis en tête, on s'efforce de lui substituer la machine.

Pour les motifs indiqués, nous ne songerons pas à nous plaindre de cette infériorité apparente; nous estimons, toutefois, que notre vigilance ne doit pas s'endormir un seul instant et que nos grands industriels ont le devoir de se tenir constamment au courant de tous les perfectionnements, de toutes les inventions qui concernent leur spécialité, afin de les appliquer ou de les rejeter en connaissance de cause.

Nous avons exposé les raisons qui nous autorisent à envisager avec confiance l'avenir des industries qui se rattachent à notre étude, mais nous ne dissimulerons pas nos préoccupations concernant l'expansion de nos produits à l'étranger. La faiblesse des moyens d'action mis en œuvre pour augmenter nos affaires d'exportation est notoire. Il est nécessaire d'en examiner les causes et de chercher à remédier à une situation qui pourrait paralyser, à un moment donné, l'essor de la fabrication française.

Le savant rapporteur de la classe 35 à l'Exposition de 1889 s'exprimait ainsi :

«Nos fabricants ont le défaut, dans leurs rapports avec l'extérieur, de traiter trop exclusivement par l'intermédiaire de maisons de commission : le système est plus sûr, il supprime presque totalement les chances de pertes, mais il a l'inconvénient de grever la marchandise à son lieu d'arrivée, et, de ce chef, nous sommes dans un état d'infériorité marquée vis-à-vis des fabricants anglais, des Allemands surtout, qui ont établi au loin leurs propres comptoirs.»

Les mêmes préoccupations se retrouvent à la classe 36; son distingué rapporteur écrivait alors :

«Peut-être y a-t-il un autre remède à la situation actuelle : ce serait

que nos fabricants se décidassent à créer, dans les pays où leurs produits sont appréciés, des succursales et des fabriques outillées et dirigées à la française; certaines grandes maisons parisiennes l'ont fait avec succès. Cet exemple mérite d'être signalé à l'attention de nos industriels. »

Enfin, l'un de nos derniers Ministres du Commerce les plus estimés, avec sa compétence d'ancien négociant, exprimait cette opinion : « que le Français est un excellent industriel, mais, commerçant médiocre; il ne sort pas assez fréquemment de son pays pour étudier les besoins des populations étrangères. »

De son côté, la Chambre de commerce de Paris, toujours soucieuse de l'avenir industriel et commercial du pays, a placé sous son patronage une Société d'encouragement pour l'exportation.

Après tant d'appréciations autorisées et unanimes, nous serions vraiment coupables de ne pas chercher à orienter les esprits dans cette voie.

Sans rompre avec l'ancien mode de procéder, c'est-à-dire avec les intermédiaires, il faut, comme l'indiquait l'honorable M. Siegfried, que nos industriels franchissent la frontière et sacrifient le temps nécessaire à l'étude sur place des meilleurs moyens d'action à mettre en œuvre pour l'écoulement régulier et constant de leurs produits.

En principe, les relations directes entre producteurs et consommateurs nous apparaissent comme le mode le plus lucratif et le plus prudent.

Des établissements français, créés après enquête préalable des besoins et des goûts particuliers des indigènes, établissements bien conduits par des directeurs honnêtes et compétents, dans les grandes agglomérations américaines du Nord et du Sud, auraient, selon nous, de grandes chances de succès.

Les risques de ces opérations peuvent, d'ailleurs, être limités par des associations de capitaux et d'expériences; mais nous ne saurions trop insister sur l'importance d'un bon choix pour l'homme chargé du gouvernail; tant vaudra la direction locale, tant vaudra l'entreprise, et nous savons que ni les hommes ni l'argent ne manquent dans notre pays.

Il faut, en même temps, nous inspirer de l'étranger pour l'instruction de nos enfants. Que de plaintes en France sur l'encombrement des carrières libérales, et, à côté de cela, quel vaste champ industriel et commercial à exploiter pour nos jeunes intelligences! L'enseignement technique, la pratique constante des langues vivantes, complétés par les programmes si bien étudiés de nos écoles supérieures du commerce, voilà les armes qu'il faut

mettre entre les mains de notre jeunesse. Nous ajouterons que cet enseignement lui suggérera le désir d'utiliser ses connaissances spéciales et de se mesurer avec nos rivaux sur les marchés étrangers.

Le patriotisme éclairé de nos législateurs contribuera également à faciliter la tâche de nos jeunes pionniers en étendant, à un plus grand nombre d'étudiants méritants la dispense partielle du service militaire.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

INTRODUCTION 95

I. Considérations générales 96

II. Examen des expositions françaises 98

Tailleurs sur mesure et uniformiers 98

Confectionneurs pour hommes et enfants 99

Confections pour dames 100

Chemiserie, lingerie et cravates 101

Bonneterie 102

Bretelles et tissus élastiques 104

Bustes et mannequins 104

III. Examen des expositions étrangères 105

Tailleurs sur mesure et uniformiers 105

États-Unis 105

Confectionneurs pour hommes et enfants 106

États-Unis 106
Belgique 106
Grande-Bretagne 107
Canada 107

Confectionneurs pour dames 108

États-Unis 108

Chemiserie, lingerie et cravates 108

États-Unis 108
Allemagne 109
Autriche-Hongrie 110
Grande-Bretagne 110

Bonneterie 110

États-Unis 110
Allemagne 111
Belgique 112
Espagne 112
Grande-Bretagne 112

Pages.

Bretelles et tissus élastiques 113

États-Unis 113

IV. Comparaison entre les expositions françaises et étrangères 114

Tailleurs sur mesure et uniformiers 114

Confectionneurs pour hommes et enfants 115

Confections pour dames 116

Chemiserie, lingerie et cravates 117

Bonneterie 118

Bretelles et tissus élastiques 119

Bustes et mannequins 119

V. Statistique américaine de l'importation 120

VI. Conclusion 122

COMITÉ 26

Pelleteries, Fourrures et Ganterie

RAPPORT DE M. G. CLUZE

FABRICANT DE GANTS

COMMISSAIRE RAPPORTEUR

IMPRIMERIE NATIONALE.

Comité 26.

PELLETERIES ET FOURRURES.

L'art du pelletier consiste à préparer les peaux, tout en conservant leurs poils, pour en faire des fourrures, de les apprêter de façon à leur donner une plus grande souplesse, de les teindre suivant les besoins et les caprices de la mode, et de leur donner en même temps un brillant qui en augmente considérablement la valeur.

Ce rapport n'aura trait qu'à la fourrure proprement dite, M. E. Patay, membre du Comité 26, se chargeant dans un rapport spécial[1] de la fourrure appliquée à la haute confection.

La pelleterie française ramasse des lièvres et surtout des lapins, dont la peau travaillée et teinte avec art sert à faire des imitations de fourrures à des prix relativement bas. La France récolte, en outre, des quantités de peaux d'agneau, de mouton et de chèvre, ainsi que des peaux de chat, renard, putois, fouine, martre, loutre de rivières, etc., mais cela ne suffit pas à sa fabrication.

Notre pays est donc tributaire, pour une grande partie des peaux qu'il emploie, des pays étrangers; il en vient de toutes les contrées et de toutes les latitudes, des régions polaires et des régions chaudes.

On tire les peaux propices à la fourrure principalement de la Russie, (et en particulier de la Sibérie), de l'Amérique du Nord, du Canada, de la baie d'Hudson, de la Chine et de la Tartarie, du Danemark, de la Suède, de l'Australie, du Sénégal et de la Guinée. On tire également des Indes, de Java, Sumatra et d'Afrique des peaux de tigre, lion, léopard, etc., destinées plus spécialement pour confectionner des tapis.

Étant tributaire de l'étranger pour une notable proportion des peaux destinées à la fourrure, on pourrait être enclin à attribuer un avantage considérable aux fourreurs étrangers; par le fait même qu'ils sont dans le

[1] Voir page 262 du présent fascicule.

pays d'origine, ils ne sont pas pour cette raison beaucoup mieux placés que nous, chaque pays ne produisant pas tous les genres de fourrures; il s'en suit qu'ils auraient trop de certaines sortes et manqueraient complètement d'autres.

Il s'est donc créé des centres d'approvisionnement où tous les fourreurs viennent à des époques déterminées pour acheter les produits nécessaires à leur industrie.

Les deux marchés européens sont Londres et Leipzig, où viennent se centraliser, à peu près, toutes les fourrures du monde entier.

Les ventes ont lieu en vente publique, et les matières premières entrent en France sans payer de droit d'entrée; c'est dans ces ventes qu'il est indispensable d'avoir d'abord des connaissances sérieuses de la marchandise qui atteint des prix très élevés, et, ensuite, les capitaux nécessaires pour faire de bons achats, car les enchères sont vivement disputées par les chefs de maison ou leurs acheteurs venus des divers pays d'Europe.

La Russie, principalement, nous fait une concurrence sérieuse et cela se conçoit, car dans ce pays, par suite de la rigueur du climat, c'est un article de toute première nécessité; en conséquence, la fabrication y a pris un développement considérable, pour permettre de suffire à la consommation.

L'Angleterre et l'Allemagne sont également nos concurrentes. La fabrication dans ces deux pays laisse un peu à désirer, et les fourrures qu'ils emploient sont relativement de qualité un peu inférieure.

On peut dire sans exagération et sans parti pris que c'est à Paris que l'art du fourreur atteint la plus grande perfection, grâce aux efforts incessants de nos fabricants et aux soins tout particuliers qu'ils apportent dans toutes les parties de la fabrication.

Autrefois, presque tous les ouvriers de cette industrie étaient d'origine allemande, fixés à Paris; mais, depuis un certain nombre d'années, on a formé des apprentis qui ont remplacé avantageusement en grande partie les ouvriers étrangers.

La fourrure qui n'était portée primitivement que par des gens riches, à cause de son prix élevé, tend de plus en plus à se généraliser; grâce à des procédés nouveaux et perfectionnés de fabrication, on a pu mettre à la portée de toutes les bourses les fourrures les plus variées, depuis les plus communes jusqu'aux fourrures atteignant des prix très élevés.

En dehors des fourreurs, les marchands de nouveautés, les tailleurs,

les modistes, les chapeliers, les merciers et les gantiers emploient également la fourrure; il a donc fallu s'ingénier à travailler certaines peaux, de façon à les approprier à ces divers genres d'industrie, pour les assortir aux étoffes, selon les caprices de la mode, ce qui présente souvent de grandes difficultés.

La perfection de la fabrication de la fourrure a mis la France à même d'exporter en Angleterre, dans l'Amérique du Nord, du Sud, au Canada, en Norvège, en Suède, en Danemark et même en Russie, une notable proportion de produits manufacturés.

A l'Exposition de Paris, en 1889, l'industrie de la fourrure était représentée par 126 exposants :

Français	12
Colonies françaises	5
Étrangers	109
TOTAL	126

A l'Exposition Colombienne de Chicago de 1893, la fourrure n'avait en tout que 10 exposants, se répartissant comme suit :

États-Unis	6
Russie	2
France	2
TOTAL	10

Ce chiffre est peu élevé, si on le compare à celui de l'Exposition de Paris de 1889; cela tient certainement à ce que bon nombre de fourreurs ont reculé devant des dépenses forcément considérables.

On ne peut que féliciter les deux maisons françaises qui n'ont pas hésité à envoyer les produits de leur fabrication, ce qui a permis de mettre à même les nombreux visiteurs d'admirer leurs vitrines qui laissaient loin derrière elles celles des États-Unis et de la Russie, sous le rapport du goût et du bien fini de la fabrication.

EXPOSANTS AMÉRICAINS.

L'Exposition américaine se composait, ainsi que nous venons de le dire, de 6 exposants; c'est peu, si l'on considère que cette industrie a pris dans ce pays une extension énorme, car le goût des vêtements de fourrures s'accentue d'année en année.

MM. C.-G. Gunther's sons, Fifth avenue, 184, à New-York.

Grande maison de détail, leur exposition occupe un très grand espace et est très variée, on pourrait même lui faire le reproche d'être trop variée, car elle tient plutôt du naturaliste que du fourreur. On voit en effet des boîtes à cigares, des caves à liqueurs en cornes de buffles; mais, à côté de ces fantaisies, il y a quelques belles pièces de fourrure confectionnée, entre autre, une grande pèlerine en queues de zibeline, d'un travail assez soigné et d'une grande valeur. Remarqué également une autre pèlerine en peau de zibeline, assez bien travaillée, mais dont l'assortiment nous a semblé laisser à désirer; il y avait aussi une sortie de bal hermine et quelques vêtements de loutre.

MM. Shayne and C°, W. 42nd street, 124-126, à New-York et State street, 191-193, à Chicago.

Maisons très estimées; remarqué un mantelet zibeline travaillé avec goût; une sortie de bal fourrée, chèvre Thibet, et plusieurs manteaux et jaquettes de loutre satisfaisants; une mante en vison d'un bon travail; cette fourrure est très goûtée de la clientèle et les fourreurs américains la travaillent assez bien.

MM. A.-E. Burkhardt and C°, à Cincinnati et Columbia Memorial Building, 702, à Chicago.

Grande maison de nouveautés, qui vend pas mal de fourrures, expose un manteau de vison bien travaillé, puis de jolis vêtements en loutre lustrée et naturelle éjarrée, et aussi quelques vêtements d'Astrakan.

MM. H. Liebes and C°, Post street, 133-139, à San Francisco.

Grande maison s'occupant plus particulièrement des produits de la pêche et dont la fourrure est un élément secondaire. Dans la vitrine, on remarque de très jolies peaux variées, des animaux naturalisés et plusieurs vêtements de loutre intéressants.

Wolf and Périolat Fur Company, de Chicago.

Jolie vitrine; remarqué un beau manteau de vison, d'une bonne façon, un de loutre naturelle éjarrée, une sortie de bal doublée d'hermine, et des tapis avec tête naturalisée.

Geo-C. Treadwell Company, d'Albany (New-York).

Quelques vêtements de loutre assez bien réussis et des spécimens de peaux de loutre apprêtées et teintes dans leur fabrique. Ce travail parait très bien fait.

En résumé la fourrure américaine est assez bien représentée à l'Exposition Colombienne et les objets sont exposés avec assez de goût, mais on ne peut nier que, sous ce rapport et au point de vue du cachet ainsi que du fini, l'exposition française lui est bien supérieure; les fourreurs américains le savent du reste, et ils prennent chaque année le chemin de Paris avec leurs chefs d'ateliers pour venir s'inspirer de nos modèles.

Si nos marchandises n'étaient pas grevées, à leur entrée aux États-Unis, d'énormes droits de douane, le commerce de la fourrure prendrait certainement dans ce pays une extension considérable, car il y a là un très gros débouché, la fourrure y étant très en faveur.

EXPOSANTS RUSSES.

La Russie n'a que deux exposants, les frères Grunwaldt, de Saint-Pétersbourg.

M. Pavel M. Grunwaldt, de Saint-Pétersbourg.

Cette maison a ouvert récemment une succursale, rue de la Paix, 6, à Paris; son exposition occupe dans la section russe un espace très vaste, mais sans vitrine; le public se pressait nombreux devant toutes ces fourrures étalées pêle-mêle. Ce n'était pas une exposition, mais bien plutôt un immense amas de marchandises de toutes sortes, quelques-unes plus qu'ordinaires, mises là pour la vente; c'est une façon d'exposer qui n'est pas la nôtre, et qui est inhérente aux fourreurs russes.

La fourrure étant dans ce pays un article de toute première nécessité, on doit la mettre à la portée de tout le monde, ce qui fait perdre à l'exposition de cette fourrure ce cachet étudié de parure et de luxe, dans lequel le fourreur met tout son art.

Parmi ces milliers d'articles remués et retournés sans cesse par les visiteurs, il y a quelques pièces d'une valeur intrinsèque considérable, mais la nature du travail n'est pas en rapport avec la valeur de la marchandise.

Remarqué un fourrage de renard argenté, un vêtement de Breitschwanz (dit mort-né), sortie de bal chinchilla, puis une quantité d'animaux naturalisés, fauteuils de buffle, qui déparent des pièces d'un prix aussi élevé.

M. E. M. Grunwaldt, de Saint-Pétersbourg.

A une exposition beaucoup moins vaste, mais elle n'en est pas moins intéressante, bien au contraire, et, quoique la marchandise soit exposée également sans vitrine, elle est arrangée avec plus de goût. Remarqué des fourrages de zibeline et vêtements de loutre faits avec assez de goût.

EXPOSANTS FRANÇAIS.

L'industrie de la fourrure n'était représentée que par deux maisons de Paris :

MM. Révillon frères, rue de Rivoli, 77 à 81, à Paris.

La vitrine de cette maison, située dans la galerie centrale du Palais des Manufactures, à l'angle d'une autre galerie, allant dans l'intérieur de la section française, est admirablement placée.

Les nombreux visiteurs qui circulaient dans cette vaste artère s'y arrêtaient en foule, pour admirer les objets qui y étaient exposés avec un goût parfait.

Remarqué : un grand manteau fait de 85 peaux de zibeline extra-riche, avec queues au bas tout autour; c'est une pièce unique en son genre, la valeur consiste non seulement dans le fini technique du travail, mais dans un assortiment irréprochable, car il a fallu un choix énorme de peaux de premier choix, allant bien comme nuance, élévation de poil, finesse, etc., pour arriver à faire ce manteau.

Puis un complet pour dame (jaquette et jupe) entièrement fait en peaux de Breitschwanz (mort-né) garni, au col et revers, en loutre de rivière éjarrée, et ornementée au bas de fleurs découpées, en loutre de rivière, et incrustées dans le Breitschwanz. C'est un travail tout à fait artistique.

Vu également une pèlerine en vison premier choix, travail absolument remarquable, dans lequel on n'a employé qu'une peau du haut en bas (col compris).

Quatre beaux manteaux soie brodée, garnis et doublés des plus riches fourrures, zibeline chinchilla, renard bleu, chèvre Thibet, puis des jaquettes de loutre, unies et garnies astrakan, soie avec garniture.

Il y a également quatre pelisses d'hommes richement fourrées de zibeline, vison, astrakan, patte zibeline d'une grande valeur comme peau et fini.

Les trois tapis avec têtes : ours du Groenland, lion d'Abyssinie et tigre de l'Hymalaya faisaient un grand effet, ainsi que cinq riches couvertures en castor du Kamtchatka, zibeline, glouton, léopard et martre du Canada.

Le plancher de la vitrine était couvert de 135 peaux de loutre de rivière éjarrée formant tapis; les dos et les flancs des peaux étaient alternés, ce qui donnait des ondulations ombrées d'un effet extraordinaire.

En somme, vitrine admirablement ornée, qu'une foule compacte ne cessait de contempler.

M. Révillon (Stanislas), rue des Petits-Champs, 89, à Paris.

La vitrine de cette matson se trouvait placée dans le salon de 30 mètres carrés près de l'entrée de la section belge. Les côtés étaient entièrement ornés de glaces de 3 mètres

de hauteur ce qui en augmentait considérablement les dimensions, et produisait un effet merveilleux; malheureusement elle était un peu sombre, mais, pour suppléer à cet inconvénient, on avait eu l'heureuse idée d'y placer des lumières électriques, ce qui faisait ressortir d'autant mieux les magnifiques objets exposés.

Remarqué une gracieuse petite pèlerine d'un travail bien soigné. Un manteau de soie richement brodé, fourré chinchilla, garni de renard argenté, très bien travaillé et d'un goût exquis; une jaquette de loutre et une d'astrakan de modèles très élégants, ainsi qu'un corsage de loutre naturelle.

La vitrine renfermait également une quantité d'objets classiques, tels que manchons, boas, faits avec des peaux de renard argenté, et aussi une collection de sacs de zibeline, peaux de renard argenté, loutres de Kamtchatka, d'une grande valeur. Il y avait également de splendides confections garnies de fourrures, modèles exclusifs dont cette maison s'est fait une spécialité. Ces modèles sont très appréciés par les plus grandes maisons des États-Unis et des principales villes d'Europe, qui viennent tous les ans les acheter pour les reproduire ensuite. Je laisse à M. E. Patay le soin de donner de plus amples détails, en sa qualité de délégué chargé du rapport spécial concernant la confection et la fourrure combinées.

Quand on compare les deux vitrines de M. Stanislas Révillon et MM. Révillon frères à celles des exposants des États-Unis et de la Russie, on ne peut s'empêcher de proclamer qu'elles leur sont incontestablement supérieures sous tous les rapports : arrangement d'un goût irréprochable, objets exposés d'un fini remarquable, et d'articles de toute première qualité; aussi ont-elles été admirées par tout le monde, et l'on peut dire qu'elles ont contribué, pour une large part, au succès de la section française.

GANTERIE.

Avant de commencer le rapport spécial concernant la ganterie à l'Exposition internationale de Chicago de 1893, il n'est pas inutile de remonter un peu en arrière afin de mieux montrer l'augmentation du chiffre d'affaires de la ganterie française.

Voici les chiffres que nous avons relevés sur le Rapport général de l'Exposition de 1889 :

En 1848, l'exportation s'élevait à 27,730,000 francs.

En 1849, l'exportation s'élevait à 29 millions de francs, dont 95,000 kilogrammes d'une valeur d'environ 11,210,000 francs pour les États-Unis et 97,250 kilogrammes d'une valeur d'environ 11,475,000 francs pour l'Angleterre.

Les rapporteurs ne donnent pas l'importance de la production nationale à cette époque.

En 1851, l'exportation s'élevait à 39 millions de francs et l'on estimait la production nationale à un chiffre d'environ 47 millions de francs.

En 1855, l'Exposition universelle avait réuni 27 exposants français et 33 étrangers, et l'on estimait la production à 1,500,000 douzaines, d'une valeur d'environ 51 millions de francs; les États-Unis et l'Angleterre achetaient les trois quarts des produits de la fabrique française et le reste se divisait entre la France et les autres pays d'Europe et de l'étranger.

En 1862, à l'Exposition universelle de Londres, dont on ne donne pas le nombre d'exposants, on estimait la production française à 55 millions de francs environ, se répartissant ainsi :

4/10 pour l'Amérique du Nord	22,000,000 francs.
3/10 pour l'Angleterre	16,500,000
2/10 pour la France	11,000,000
1/10 pour l'Allemagne, la Russie, l'Italie	5,500,000
Total	55,000,000

En 1867, à l'Exposition universelle de Paris, on estimait la production

annuelle à 2 millions de douzaines de gants de toutes qualités, représentant une valeur de 75 à 80 millions de francs.

La ganterie de peau occupait en France de 65,000 à 70,000 personnes, ainsi réparties :

Chamoiseurs et mégissiers	4,000	à	5,000
Teinturiers et palissonneurs	1,500		2,000
Coupeurs et dresseurs	5,000		6,000
Couseuses, piqueuses, entrepreneuses	55,000		57,000

En 1878, l'Exposition universelle de Paris avait réuni 139 exposants, dont 81 pour la France, y compris 41 fabricants de Grenoble exposant en collectivité et 58 étrangers.

On estimait la production nationale, à cette époque, à 80 millions de francs, c'est-à-dire à peu près au même chiffre qu'en 1867, et l'exportation à 47 millions.

En 1889, l'Exposition universelle de Paris avait réuni 62 exposants, dont 26 français et 36 étrangers.

La production nationale était évaluée à 2,400,000 douzaines de gants, d'une valeur supérieure à 90 millions de francs, et la ganterie française avait exporté pour 50 millions de francs de ses produits, d'après la statistique officielle de 1888.

Le tableau ci-dessous montrera la progression constante du chiffre d'affaires de la fabrication de la ganterie française :

	Production nationale.	Exportation.
1851	47 millions.	39 millions.
1855	51	42
1862	55	44
1867	75 à 80	60 à 64
1878	80	47
1889	90	50

D'après le tableau ci-dessus, montrant le chiffre de la production nationale et en regard le chiffre de l'exportation, on pourrait remarquer une anomalie.

	Production.	Exportation.
1867	75 à 80 millions.	60 à 64 millions.
1878	80	47
1889	90	51 seulement.

Le chiffre de 47 millions, relevé à la Chambre de commerce de Paris sur la *Revue du commerce extérieur de la France* et le chiffre de 50 millions donné par M. le rapporteur du jury de l'Exposition de 1889, est de 13 à 17 millions pour l'année 1878 et de 10 à 14 millions inférieur à celui de 1867 pour l'exportation, tandis que jusqu'à cette date il y avait eu progression et dans la production et dans l'exportation.

On peut expliquer cette différence parce que, en 1867, on n'exportait peu ou pas de gants de Suède, mais seulement, ou du moins en grande partie, du gant de chevreau de toute première qualité en glacé, par conséquent d'un prix plus élevé. A cette époque, les peaux avaient atteint des prix inconnus jusqu'alors; on avait payé des peaux de chevreau en poil, de l'ouest de la France, jusqu'à 6 fr. 50 la peau. Tout cela explique le chiffre élevé de l'exportation de 1867. La ganterie parisienne était alors à son apogée; les ouvriers de la province et de l'étranger venaient à Paris pour se perfectionner, certains d'y trouver de l'ouvrage et des salaires élevés; plusieurs grandes maisons de Grenoble avaient même établi des fabriques à Paris.

De 1867 à 1873, le gant de Suède, qui jusqu'alors n'était fabriqué que par quelques maisons et n'avait qu'une vente très restreinte, prit une grande extension vers 1875, et les pays comme l'Amérique et l'Angleterre, qui n'en achetaient pas du tout, se mirent à en faire une grande consommation; mais ces gants étaient loin d'atteindre les prix des gants glacés à longueur égale, de là une diminution sensible dans le chiffre de l'exportation; en outre, les gants glacés avaient baissé considérablement de prix, par suite de la concurrence étrangère. L'Allemagne se mit à expédier, vers cette époque, de grandes quantités de gants à très bas prix, en peau d'agneau (*smaschen*), que l'on n'a jamais essayé, bien à tort, du reste, de fabriquer en France.

La production nationale, estimée en 1867 de 75 à 80 millions de francs, était montée à 80 millions de francs en 1878, et, en 1889, à 90 millions de francs, soit une augmentation de 10 à 15 millions, qui peut s'expliquer par une vente beaucoup plus considérable de gants en France, mais surtout à Paris, augmentation que l'on peut, en grande partie, attribuer aux magasins de nouveautés, qui, jusqu'en 1875, ne tenaient guère que des gants d'une qualité moyenne, pour ne pas dire inférieure, et dont les rayons de ganterie avaient fort peu d'importance. A

partir de 1875, les deux plus vastes magasins de nouveautés de Paris montèrent des rayons de ganterie sur un plus grand pied. Au lieu d'acheter des gants de divers fabricants, ils s'adressèrent aux premières maisons de ganterie afin d'avoir un article régulier, bien soigné et d'une très bonne qualité.

Le public ne tarda pas à s'apercevoir du changement apporté dans les rayons de ganterie, et le chiffre des affaires augmenta dans des proportions considérables.

Ces grands magasins de nouveautés, grâce à une organisation puissante, à leur vente considérable et rapide, au renouvellement fréquent de leur capital, peuvent acheter dans d'excellentes conditions et vendre avec de très petits bénéfices; ils mettent à la disposition du public les marchandises les plus variées, depuis les gants très bon marché jusqu'aux articles du prix le plus élevé.

Pas un étranger, pas une étrangère ne vient à Paris sans emporter pour sa consommation personnelle ou pour ses amis une certaine quantité de gants; les Américaines surtout en font une grande consommation, mais elles ont soin de les essayer tous afin d'économiser les droits, qui sont de 50 p. 100 de la valeur.

Il est difficile d'évaluer l'importance des gants qui sortent de France par cette voie, mais si l'on considère la quantité énorme d'étrangers qui vient à Paris, et dont le chiffre augmente d'année en année, on peut dire que le nombre des gants ainsi exportés doit se monter à un chiffre respectable et vient diminuer le chiffre de l'exportation dans une certaine mesure.

En 1892, la production totale de la ganterie française était évaluée au chiffre de 85 à 90 millions de francs pour environ 2,850,000 douzaines de toutes sortes et de toutes longueurs, soit à peu près le même chiffre qu'en 1889, et l'exportation, d'après la *Revue du commerce extérieur de la France,* à un chiffre approximatif de 58 à 59 millions de francs, supérieur de 8 à 9 millions à celui de 1889, qui peut s'expliquer par une plus grande production de gants glacés piqués, d'un prix plus élevé.

Depuis 1889, la ganterie française est donc restée à peu près stationnaire comme production générale, avec une augmentation assez sensible pour l'exportation; malheureusement, il est à craindre que l'année 1893 ne nous réserve des surprises désagréables, les affaires, en général, étant très mauvaises dans tous les pays, mais particulièrement en Amérique, où très peu d'ordres ont été donnés pour le printemps 1894, par suite de la

crise financière qui sévit dans ce pays et de la fermeture, depuis longtemps déjà, de beaucoup de fabriques, particulièrement dans les districts miniers et métallurgiques.

Ci-dessous un tableau indiquant l'exportation totale de la France pour les années 1889, 1890, 1891 et 1892 et celui des importations en France.

IMPORTATION DES GANTS EN FRANCE.

(D'après la *Revue du commerce extérieur de la France.*)

PAYS.	1889.	1890.	1891.	1892.
	douzaines.	douzaines.	douzaines.	douzaines.
Allemagne	24,150	22,572	23,820	21,077
Angleterre	17,405	19,940	21,087	16,924
Belgique	//	1,479	707	//
Italie	6,238	11,324	7,924	12,361
Suisse	364	//	2,221	1,795
Autres pays	11,616	4,660	3,929	2,993
TOTAUX	59,773	59,975	59,688	55,150
	francs.	francs.	francs.	francs.
Évaluation moyenne (la douzaine)	12	12	12	30
Sommes	717,276	719,700	716,256	1,654,500

Le tableau de l'importation des gants en France pendant les quatre années 1889 à 1892 montre une moyenne d'environ 55,000 à 60,000 douzaines par année; ce n'est pas d'une très grande importance, néanmoins nous ne pouvons nous empêcher de dire qu'il est regrettable que, dans un pays où l'on exporte autant de gants, on ne puisse se passer de ces marchandises, dont on pourrait certainement trouver l'équivalent en France.

Pendant les années 1889-1890-1891, l'évaluation moyenne est de 12 francs; ce chiffre est réellement par trop bas, et la valeur moyenne de 30 francs, que l'on a adoptée pour l'année 1892, est certainement plus près de la vérité.

TABLEAU DES EXPORTATIONS DE GANTS.

(D'après la *Revue du commerce extérieur de la France.*)

ANNÉES.	ALLEMAGNE.	ANGLETERRE.	ÉTATS-UNIS.	AUTRES PAYS.	TOTAUX.
	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.
1889.....	1,661,542	24,717,798	23,050,434	2,285,348	51,715,122
1890.....	1,018,140	25,264,782	31,099,988	2,791,010	60,173,920
1891.....	1,669,210	30,528,154	24,285,834	3,165,038	59,648,236
1892.....	1,241,648	28,333,686	24,707,716	4,568,424	58,851,474
TOTAUX....	5,590,540	108,844,420	103,143,972	12,809,820	230,388,752
Moyenne des 4 années.....	1,397,635	27,211,105	25,785,993	3,202,455	57,597,188

D'après le tableau ci-dessus, l'Angleterre tient donc la tête, comme chiffre d'exportation, 108,844,420 francs contre 103,143,972 francs pour les États-Unis, soit un peu plus de 5 millions et demi en faveur de la première nation.

Mais il est bon de faire remarquer que les marchandises exportées en Angleterre n'y sont pas toutes consommées, beaucoup sont réexportées dans diverses colonies anglaises, ce qui n'est pas le cas pour les États-Unis.

On peut donc en conclure qu'en réalité le chiffre de nos exportations dans ces deux pays doit être à peu de chose près identique.

TABLEAU DE L'IMPORTATION DES GANTS AUX ÉTATS-UNIS PAR LES PRINCIPAUX PAYS D'EUROPE.

(Copié de l'*Annual statements of the bureau of statistics of the commercial and navigation report.*)

PAYS.	1889.	1890.	1891.	1892.
	dollars.	dollars.	dollars.	dollars.
France.....	1,656,871	2,348,375	2,465,442	2,806,821
Allemagne.....	1,988,878	2,077,917	2,117,012	2,217,809
Angleterre.....	244,158	252,041	222,149	262,818
Belgique.....	209,916	361,791	400,924	203,582
Italie.....	209,860	285,870	252,581	181,472
Autriche.....	204,141	170,581	161,634	97,572
TOTAUX.....	4,513,824	5,493,575	5,619,742	5,770,074

Ainsi que ce tableau l'indique, c'est la France qui vient en première ligne comme chiffre d'importation aux États-Unis; l'Allemagne vient ensuite; en 1889, elle a même dépassé la France d'environ 330,000 dollars, mais en 1890 l'exportation nationale reprend le dessus.

De 1889 à 1892, l'augmentation pour la France est de 1,149,950 dollars, et pour l'Allemagne de 228,931 dollars, soit en faveur de la France une augmentation, dans les quatre années 1889 à 1892, de 921,019 dollars; en ne comptant le dollar qu'à 5 francs, cela ferait une augmentation d'un peu plus de 4,600,000 francs.

Mais les gants venant d'Allemagne étant d'une qualité plus inférieure, et conséquemment d'un prix moins élevé, le chiffre des douzaines peut être au moins égal, sinon supérieur, au chiffre de douzaines venant de France, c'est une concurrence redoutable; il faut donc que les mégissiers, teinturiers, ouvriers, ouvrières, employés et fabricants de gants redoublent d'efforts et de soins, pour lutter contre cette concurrence, et ce n'est que grâce à une bonne fabrication et à une économie bien entendue que l'on pourra y arriver.

Ce tableau ne pourra guère figurer dans le rapport général, car les différences dans les chiffres de nos exportations diffèrent par trop de ceux de nos importations aux États-Unis. Les chiffres relevés en Amérique sont pris sur les factures et doivent être justes; il n'en est pas de même des chiffres de nos exportations qui sont basés sur le poids des marchandises au kilogramme avec une valeur moyenne de 142 francs le kilogramme, valeur qui peut et doit être exagérée, certains gants de qualité moyenne valant plus du double d'autres gants de qualité inférieure, avec un poids égal.

IMPRIMERIE NATIONALE.

EXPOSANTS FRANÇAIS.

La ganterie française était représentée à l'Exposition de Chicago par 16 exposants, plus 45 exposants de la collectivité de Grenoble (Isère), se répartissant comme suit :

Paris	7
Grenoble (Isère)	5
Millau (Aveyron)	3
Chaumont (Haute-Marne)	1
Collectivité de Grenoble (Isère)	45
Total	61

Tout en regrettant que nombre de fabricants français aient cru devoir s'abstenir de participer à l'Exposition de Chicago, dont ils auraient pu tirer plus tard une augmentation dans leur chiffre d'affaires, il est juste de féliciter ceux qui n'ont pas reculé devant les dépenses et les frais considérables d'une Exposition aussi éloignée, pour y montrer nos produits concurremment avec les produits des nations étrangères.

Les fabricants étrangers n'avaient que 15 exposants dont :

États-Unis d'Amérique	5
Autriche-Hongrie	4
Empire d'Allemagne	2
Canada	1
Danemark	1
Mexique	1
Suède	1
Total	15

La France seule avait donc 61 exposants contre 15 exposants de 7 nationalités différentes, soit 46 exposants de plus.

L'Angleterre s'était abstenue, de même que l'Italie et la Belgique; cependant ces pays font un certain chiffre d'affaires avec les États-Unis.

La ganterie française peut être fière d'avoir participé aussi largement à

l'Exposition de Chicago, eu égard au nombre restreint d'exposants des autres nations étrangères, et il est certain qu'elle en retirera plus tard un grand profit, car elle a été admirée par les nombreux visiteurs qui se pressaient devant ses vitrines.

La ganterie française occupait une partie d'un beau et grand salon carré, style Louis XIV, d'une hauteur de 15 mètres environ; les vitrines, très belles, étaient toutes arrangées avec un goût parfait.

Les gants exposés ne différaient pas sensiblement de ceux de l'Exposition de Paris, de 1889, si ce n'est peut-être par une plus grande variété de couleurs excentriques, très en faveur actuellement sur le marché américain.

Parmi les vitrines qu'il convient de citer en première ligne, est celle de la Collectivité de Grenoble, très grande et complètement isolée. Elle était parfaitement ornée; le plafond, tout en peaux de diverses nuances formant des dessins variés, était d'un très bel effet. Malheureusement, par suite de l'obscurité de la pièce, on ne le distinguait qu'imparfaitement.

Il y avait dans cette vitrine une quantité considérable de gants de toutes sortes et de toutes qualités, représentant les divers genres des différents fabricants, gants de chevreau et d'agneau glacés, piqués et cousus; gants de Suède en chevreau et agneau; gants de chien, pour hommes; gants de castor, etc., depuis le gant très bon marché jusqu'au gant de luxe.

Cette vitrine, remarquable entre toutes, a été achetée dans le mois d'août par une grande maison de détail de Chicago, qui en aura fait après la fermeture de l'Exposition un objet de réclame.

Dans cette vitrine, une maison de Grenoble, grand fabricant de boutons, calibres et autres accessoires pour la ganterie, avait exposé un superbe balancier pour fendre les gants, qui faisait dans le milieu un très bel effet.

Les vitrines de moins grandes dimensions pour les fabricants exposant isolément étaient toutes ornées avec beaucoup de goût, et l'arrangement intérieur ne laissait rien à désirer.

Parmi les plus remarquées par le public américain, il faut citer la maison Reynier, de Grenoble, qui était très simple, mais dont l'arrangement intérieur était fait avec un goût exquis. Ce fabricant presque exclusif de Suède avait exposé des gants superbes et de toutes longueurs, mais surtout des gants extra-longs dont quelques paires avaient de très jolies broderies.

Les maisons Tréfousse, de Chaumont, Alexandre (Fortin fils et Deschamps, successeurs, rue Rochechouart, 75, à Paris), Courvoisier, Bourgoin et Cie, rue Bleue, 27, à Paris, dont les nombreuses médailles attiraient l'attention, et qui sont les maisons les plus anciennement connues aux États-Unis, avaient des vitrines qui ne différaient guère que par l'arrangement intérieur, mais d'une manière peu sensible; faisant les mêmes sortes, il ne pouvait guère en être autrement.

Il y avait là des gants de tous les genres, pour hommes, femmes et fillettes, cousus et piqués, suèdes, glacés et tannés, depuis les gants les plus fins, jusqu'aux gants épais pour conduire, depuis les gants fillettes à 4 boutons, jusqu'aux gants longs en suède de 20 à 30 boutons.

Ces trois maisons ne fabriquent exclusivement que des gants de chevreau de première et de deuxième qualité. Elles sont les seules employant la division du travail (appelé *système* en ganterie), ce qui a permis, au moment où la production n'était pas suffisante pour la consommation, de faire face aux besoins des marchés étrangers.

MM. Perrin frères, de Grenoble, ont une très belle exposition; on y remarque une corne d'abondance en peau, d'où sortent des gants formant éventail, d'un assez joli effet. Cette maison fait en grande partie des gants de première et de deuxième qualité dont la fabrication est très soignée; quoique de création plus récente que les maisons précédemment citées, elle a une grande réputation aux États-Unis, où sa marque est très connue et appréciée. Jolie collection de gants de toutes sortes.

M. E.-S. Jay, de Grenoble, expose des gants de tous genres, très appréciés aux États-Unis, mais d'une qualité moyenne, comparée aux maisons précédemment citées. Fabrique principalement un gant de bonne vente courante, mais très bien soigné sous tous les rapports. Très belle collection de nuances arrangées avec beaucoup de goût, a fait un bouquet de fleurs en peau très original.

MM. A. Terray-Chaix et Cie, de Grenoble; très belle vitrine, vues diverses de leur importante fabrique, n'exposent que du suède qui est leur spécialité; gant d'une qualité secondaire, mais d'une vente considérable à cause de son bas prix exceptionnel, malgré sa fabrication assez soignée.

Mme veuve Buscarlet et fils, rue de Turbigo, 21, à Paris; jolie vitrine, gants de toutes sortes et de tous genres, chevreau et agneau, mais surtout

en agneau, gants pour conduire, tannés, sur coupe large, genre anglais et gants fourrés.

M. Préville, passage du Saumon, 50, 52, 54, à Paris (J. Aubertin, successeur); vitrine arrangée avec beaucoup de goût, gants de chevreau, suède et glacé en tous genres, surtout de première qualité et de qualité moyenne, ganterie et fabrication très soignées.

M. G. Marcault, boulevard Bonne-Nouvelle, 8, à Paris; jolie vitrine, gants arrangés avec un goût parfait, ganterie fine, chevreau et suède, fabrication faite avec le plus grand soin, très belle collection de gants tannés russes, dont il s'est fait une spécialité.

MM. Prévot et Lafon, de Millau, maison de vente rue Saint-Denis, 90, à Paris; belle collection de gants, principalement d'agneau, dans tous les genres; belle vitrine, maison importante.

M. Léon Plagnes, de Millau; spécialité de gants d'agneau de différents genres, belle collection de gants dits *Biarritz*, dont cette maison vend beaucoup aux États-Unis. Vu dans cette vitrine des gants fourrés tyrol chamois.

MM. Balsan frères, de Millau; vitrine très bien agencée, fonds garni de peaux froncées d'un bel effet, collection très complète de gants d'agneau glacés dits *Biarritz*, qui est la spécialité de cette maison.

M. Laporte fils, rue des Archives, 62, à Paris; vitrine bien arrangée, présente une collection de gants suède et glacés d'une bonne fabrication, mais de qualité moyenne.

M. Bonnevey (Ed.), rue Rossini, 1, à Paris; jolie vitrine, expose une assez belle collection de gants d'une bonne qualité en suède et glacé, mais surtout en suède, dont il s'est fait plutôt une spécialité. Fabrication soignée.

Avec MM. P. Centemerri et Cie, de Grenoble, dont la vitrine est arrangée avec goût et qui contient des gants de différents genres d'une qualité moyenne, se termine la liste des exposants français.

EXPOSANTS ÉTRANGERS.

ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE.

Les États-Unis avaient réuni 5 exposants seulement.

La maison Foster (Paul) et Cie, qui expose avec la collectivité des fabricants de gants de Grenoble, où elle a sa fabrique, aurait plutôt dû exposer dans la section française, car elle n'a pas de fabrique, jusqu'à présent, en Amérique; on dit qu'elle est en train d'en construire une actuellement; elle a une fabrique également à Berlin.

La vitrine ne contenait que quelques poupées gantées, quelques paires de gants et quelques chevreaux naturalisés; c'était plutôt un objet de réclame qu'une exposition de gants.

Northrup Glove Manufacturing Company, à Johnstown (New-York); bon fabricant, spécialité de gants d'agneau, mais d'une fabrication assez soignée; maison déjà assez ancienne; a une belle collection de gants de toutes sortes, tyrol, castor, agneau glacés et tannés et quelques gants de Suède.

MM. Adler (Jacob) and Co; maison à New-York, fabrique à Gloversville (New-York) à peu près les mêmes sortes de gants que la maison ci-dessus, mais elle fabrique plutôt des gants pour hommes, en agneau glacé et tanné, cousus et piqués, et pas mal de gants fourrés. Elle a une bonne réputation en Amérique et vend une certaine quantité de gants d'hommes piqués et cousus à des prix assez bas, grâce au bill Mac Kinley, qui a augmenté les droits d'entrée sur les gants piqués, en sus des 50 p. 100 *ad valorem*, de 1 dollar par douzaine pour les gants d'hommes, 1 dollar pour les gants fourrés et 50 cents pour les gants piqués. Cette augmentation a fait un tort considérable aux gants de qualité moyenne.

M. John C. Allen, de Gloversville (New-York), a une vitrine composée surtout de gants genre américain, gants pour conducteurs de tramways, mineurs, fermiers, et en général pour toutes sortes de métiers; il y en a de

très curieux dont on n'a aucune idée en France; certains sont garnis dans la main avec des fils de cuivre; beaucoup de ces gants sont d'un prix élevé, mais ils doivent durer indéfiniment.

Beaucoup de gants de castor, daim, mouton tannés et mégissés, gants fourrés, etc., en général pour hommes.

MM. Dempster et Place, de Gloversville (New-York), fabriquent surtout du gant genre américain, mais les gants paraissent moins grossiers que ceux présentés par M. C. Allen; beaucoup de gants fourrés en agneau et mouton, gants tannés, gants de daim et de castor; une bonne collection de moufles.

Les vitrines de la section américaine laissaient à désirer comme disposition; il est vrai que les gants exposés ne s'y prêtent pas beaucoup; néanmoins il y a un progrès réel dans la fabrication du gant en Amérique, et il faudra compter toujours avec elle.

ALLEMAGNE.

L'Allemagne n'est représentée que par deux exposants seulement; c'est peu si l'on considère qu'après la France c'est le pays qui exporte le plus aux États-Unis; il est vrai que ce sont en général des gants Schmaschen à très bas prix, agneau glacé principalement, quelques suèdes. Cependant depuis quelques années quelques fabricants se sont mis à fabriquer du chevreau.

La maison L. Cohn, de Johann-Georgenstadt (Saxe) est le premier exposant à citer. — Fabrique importante, mégisserie, teinturerie et ganterie; ne faisait que de l'agneau, mais depuis quelques années s'est mise à fabriquer du chevreau glacé, principalement en piqué. Elle a une vitrine assez bien arrangée, mais composée en grande partie de gants crispins de toutes dimensions avec broderies de haute fantaisie, beaucoup de couleurs excentriques, dont ce fabricant s'est fait une spécialité.

M. G. Roeckl, de Munich (Bavière). — Vitrine très originale tout en verre, avec une colonne dans le milieu; spécialité de gants de Suède en agneau d'une fabrication assez soignée. La fabrique comprend mégisserie, teinturerie et ganterie.

AUTRICHE-HONGRIE.

M. Dewidels (Simon), de Prague. — Vitrine contenant des gants d'une bonne qualité moyenne, en agneau principalement. Maison datant d'une vingtaine d'années; travaille principalement pour le marché anglais; a exposé en 1889 et obtenu une médaille d'argent.

M. Weiss (Rudolf), de Vienne. — Mêmes genres et qualités que la maison Dewidels.

M. Gibiau, de Vienne. — Gants glacés et suèdes agneau et castor, maison de peu d'importance, faisant surtout le détail.

MM. Francis et Max Stiasny, de Vienne. — Assez jolie vitrine contenant une bonne collection en tous genres, agneau glacé principalement, gants fourrés d'une bonne qualité courante, fabrication soignée.

Cette maison, qui existe depuis quarante ans environ, fait en outre l'outillage pour la ganterie.

DANEMARK.

M. Waldemar Hausen (Copenhague). — Expose des gants d'agneaux glacés, piqués et cousus d'une qualité inférieure, gants tyrol, castor.

SUÈDE.

Malmœ Handskfabrik, à Malmœ (Suède). — Fabrique assez importante; a une assez jolie collection de gants de toutes sortes de qualité moyenne, pas mal de gants fourrés.

CANADA.

M. F. Galibert (Montréal). — Petit fabricant, expose des gros gants genre américain, et quelques gants de Suède.

MEXIQUE.

Vu avec des effets d'habillements quelques gants communs, fabriqués dans le pays, mais il s'en fait fort peu; presque tous les gants sont importés d'Europe; les maisons Préville et Jouvin ont eu pendant longtemps la vente presque exclusive des gants dans ce pays, mais l'on a depuis longtemps contrefait ces deux marques pour vendre des gants d'une qualité bien inférieure venant de l'étranger, ce qui a fait au commerce français un tort considérable.

Avec le Mexique se termine la série des exposants étrangers qui ne brillent pas à côté de l'exposition française.

Il est on ne peut plus regrettable que l'entente n'ait pu se faire avec la Commission supérieure de l'Exposition Colombienne, ce qui a obligé à mettre tous les exposants français hors concours, car il est absolument certain que la France eût obtenu les plus hautes récompenses et qu'elle aurait remporté une éclatante victoire sur ses concurrents des nations étrangères.

CONCLUSION.

Si les exposants étrangers n'ont pas été nombreux et bien que l'Allemagne n'ait présenté que deux exposants seulement, cette concurrence étrangère n'en est pas moins dangereuse pour la ganterie française, car, si la qualité de leurs produits ne peut se comparer à la perfection de nos gants, les gants à bas prix que ces diverses nations exportent en Amérique, surtout l'Allemagne, viennent prendre la place de nos marchandises.

Il y a un fait sur lequel on ne peut se dispenser d'appeler l'attention de nos fabricants, c'est que les maisons d'importation aux États-Unis et dans d'autres pays sont presque toutes d'origine allemande; c'est grâce à elles que la fabrication du gant s'est développée considérablement depuis vingt à vingt-cinq années en Allemagne, car jusqu'alors ce pays ne fabriquait que pour sa consommation et n'exportait presque rien.

Il est fâcheux que les Français n'émigrent pas plus, et qu'il n'y ait pas à New-York une seule maison française d'importation; il est incompréhensible que des maisons importantes, ayant tous les capitaux suffisants, n'aient pas songé à monter des maisons aux États-Unis, sur le même pied que les maisons allemandes qui ont presque toutes prospéré.

Il est très regrettable que nous soyons obligés de nous servir de maisons étrangères pour vendre nos produits en Amérique, et de leur payer des sommes élevées tous les ans sous forme de commission.

En outre, ces maisons, au courant de ce que nous faisons, ont renseigné leurs compatriotes; de là une concurrence énorme contre laquelle nous avons à lutter.

Il faut songer sérieusement à nous affranchir de cette tutelle, mais pour cela il faut absolument que les jeunes gens se destinant aux affaires apprennent plusieurs langues, surtout l'anglais et l'allemand. C'est une croyance générale que les Français apprennent peu facilement les langues, c'est une erreur complète. Quand on voudra consacrer plus de temps à l'enseignement des langues, et que l'on commencera à les apprendre dès

le jeune âge, nous arriverons à les écrire et à les parler couramment, et beaucoup de jeunes gens n'hésiteront plus à aller dans les pays dont ils parlent la langue, ils s'y fixeront volontiers. On trouvera alors une pépinière de jeunes commerçants dans laquelle on pourra puiser pour monter des maisons françaises ne tenant que des marchandises françaises et qui renseigneront leurs nationaux sur les produits de l'industrie étrangère concurrents des nôtres et par ce moyen rendront de grands services au commerce et à l'industrie.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Pelleteries et fourrures 131

Exposants américains 134
Exposants russes 136
Exposants français 137

Ganterie 139

Exposants français 146
Exposants étrangers 150

États-Unis d'Amérique 150
Allemagne 151
Autriche-Hongrie 152
Danemark 152
Suède 152
Canada 152
Mexique 153

Conclusion 154

COMITÉ 26

L'Industrie de la Chaussure

RAPPORT DE M. JEANDRON-FERRY

FABRICANT DE CHAUSSURES

COMMISSAIRE RAPPORTEUR

Comité 26.

L'INDUSTRIE DE LA CHAUSSURE.

En matière industrielle, le vrai patriotisme consiste à reconnaître loyalement la valeur et, quelquefois, la supériorité des concurrents étrangers, ou tout au moins celle de leurs produits.

Si on les juge avec un esprit chauvin, on commet une double erreur : d'abord la vérité est généralement faussée, sans profit pour personne, si ce n'est pour les concurrents; puis on commet une mauvaise action, en paralysant tout élan vers le mieux.

J.-F.

I

En nous chargeant de visiter et juger, en ce qui concerne l'industrie de la chaussure, l'Exposition la plus colossale qui ait été créée depuis que les peuples civilisés ont adopté cette forme de groupement pour étaler les produits de leur industrie devant le monde convié à cette occasion, l'importance de la tâche qui nous a été confiée est tellement grande, que nous appelons de tous nos vœux la bienveillance du Gouvernement sur nos corporations, et l'attention des membres de ces corporations, qui ont tout intérêt à lire ce rapport, écrit sous l'impression encore chaude des merveilles qu'il nous a été donné d'examiner.

Le « cuir et la chaussure » ont provoqué en ces dix dernières années, et plus particulièrement depuis cinq ans, une grande émulation dans l'art de la mécanique, émulation dont l'expression tangible va nous fournir matière à un développement assez étendu, dans ce compte rendu de nos travaux.

Après ces quelques préliminaires, nous avons hâte d'entrer dans notre sujet, mais sans nous dissimuler les difficultés que présente pour nous la coordination des différents points d'un rapport qui embrasse : 1° la chaussure proprement dite; 2° l'outillage mécanique employé dans cette industrie, c'est-à-dire dans une branche de commerce national dont l'exploi-

IMPRIMERIE NATIONALE.

tation en France fait vivre environ un quarantième de la population totale[1].

Avant d'aller plus loin, qu'il nous soit permis de dire qu'en écrivant les lignes qui vont suivre, nous nous sommes uniquement inspiré de l'amour de notre patrie et de la vérité, en appelant en cela à notre bien modeste talent, à notre expérience de technicien et, au-dessus de tout, à notre ardent désir de voir la cordonnerie et la tannerie françaises reprendre dans le monde la place que les nations rivales lui ont peu à peu disputée et, dans bien des cas, ravie.

[1] Par population totale, nous entendons la population virile et active. Or, le chiffre des personnes des deux sexes employées dans la cordonnerie et dans les professions qui s'y rattachent s'élevant à 585,000 individus, nous sommes donc autorisés à dire que l'industrie de la chaussure fait vivre le quarantième de la population.

Voici d'ailleurs ce que donnent les statistiques :

Fabricants de chaussures (grands, moyens et petits)	2,500
Marchands de chaussures	60,000
Cordonniers sur mesure	50,000
Ouvriers cordonniers mâles travaillant pour la fabrique	210,000
A reporter	322,500
Report	322,500
Ouvriers mâles travaillant pour la cordonnerie sur mesure	50,000
Ouvrières de la fabrique	100,000
Ouvrières de la mesure	50,000
Total	522,500

Divers vivant de la cordonnerie.

Fabricants d'emporte-pièces	1,000
Mécaniciens	3,000
Fabricants de tiges	4,000
Vernis	5,000
Formiers	10,000
Tanneurs	10,000
Corroyeurs	15,000
Mégissiers	15,000
Total général	585,500

CHAUSSURES.

II

Si l'exposition des cuirs a été pour notre confrère, M. Petitpont, un vaste champ d'études, celle de la chaussure nous fournit matière à des développements considérables.

Car bien que le «cuir» ne soit pas seulement la base de la chaussure, puisque d'autres industries telles que la sellerie, la bourrellerie, la carrosserie, les articles de voyage, la ganterie, la gainerie et la chapellerie en ont séparément une grande consommation, c'est la cordonnerie universelle qui, par l'importance de son chiffre d'affaires, la multitude des bras qu'elle emploie et les gigantesques progrès accomplis dans son sein ou provoqués par elle, tient la place la plus élevée.

La *Foire du monde* avait attiré 250 exposants de la chaussure et 60 constructeurs ou compagnies fabriquant l'outillage mécanique.

Et si la cordonnerie offrait une somme d'intérêts considérable, l'attention était davantage éveillée par les merveilleuses machines à chaussures qu'on voyait fonctionner dans le Palais des Cuirs.

A peu près toutes les parties du monde civilisé avaient envoyé des représentants de la cordonnerie, mais la contrée dominante était les États-Unis.

La France, malgré les efforts du Comité 26 et du Comité d'installation de la chaussure, ne comptait que 5 exposants, adonnés spécialement à la fabrication du gros ou du détail, et un fabricant d'équipements militaires, qui, entre autres produits, a présenté des chaussures destinées à l'armée.

Le peu d'empressement à faire figurer leurs produits à Chicago témoigné par les membres de la cordonnerie française ne nous semble pas suffisamment justifié, bien que les grands pays producteurs d'Europe aient suivi à peu près la même ligne de conduite.

Nos fabricants et nos chausseurs [1] se sont demandé avec quelque sem-

[1] Le nom de «chausseur» s'applique aux cordonniers-bottiers sur mesure.

blant de raison ce qu'ils iraient faire en Amérique dont les portes sont fermées à leurs produits par les nouveaux tarifs douaniers.

Un autre mobile semble aussi leur avoir recommandé l'abstention : c'est le prix de vente relativement très bas, établi par les manufacturiers des États-Unis.

Dans le premier cas, nous croyons que nos compatriotes ont eu tort, car la désertion de la lutte, même à armes inégales, leur inflige une sorte d'infériorité qu'en réalité ils n'ont pas (nous espérons le démontrer); en second lieu, ils s'exagèrent assurément les conditions de vente en cours en Amérique. Et fussent-ils dans le vrai, en ce qui touche les prix, qu'ils auraient dû, quand même, montrer aux habitants des autres parties du monde que si *momentanément* la cordonnerie française est en butte à de terribles rivalités, elle possède assez de sève, de courage et de valeur, pour reprendre dans un court futur la place qu'elle occupait autrefois, c'est-à-dire la première.

Quoi qu'il en soit, si le nombre de nos exposants était bien minime, puisque la France est à la tête de 1,500 fabriques de chaussures et qu'elle compte au moins 10,000 chausseurs, nous trouvons une fiche de consolation en voyant que les maisons figurant dans la « Cité blanche » appartiennent à des noms placés tout en haut de la hiérarchie industrielle.

En consentant à aller à Chicago, ces industriels n'ont pas seulement fait œuvre de patriotisme, ils ont encore prouvé que la cordonnerie française a à son service des ouvriers qui excellent dans le travail manuel et aussi des maisons qui ne reculent devant aucun sacrifice pour se maintenir à la hauteur des progrès mécaniques les plus éclatants.

Après la France, la Russie, l'Allemagne, le Mexique, le Brésil, l'Italie, l'Autriche, l'Angleterre, l'Espagne, le Danemark, la Norvège, la Belgique, le Canada, les Indes Orientales, et enfin les républiques hispano-américaines exposaient de la chaussure.

L'intérêt capital, cependant, se trouvait dans le Palais des Cuirs où nous avons vivement regretté de ne pas voir figurer nos exposants de la cordonnerie.

Avant d'étudier le mérite individuel de quelques exposants étrangers, et l'ensemble de la chaussure à la Cité blanche, nous avons hâte de faire la description des vitrines de nos compatriotes. Aussi bien, malgré l'application la plus suivie, malgré les notes écrites et les souvenirs gravés dans la mémoire, il se forme comme un chaos dans notre cerveau quand nous es-

sayons de nous reporter en esprit au milieu des constructions aux proportions encore inconnues de cette exposition gigantesque.

Et, dans ce labyrinthe formé par la multiplicité et par l'étendue des galeries, nous voyons agréablement émerger les vitrines de nos six vaillantes maisons françaises du groupe 104, classe 636.

Nous allons donc nous donner l'intime satisfaction de commencer par elles.

FRANCE.

Afin de rester dans les strictes limites de l'impartialité la plus absolue, nous commencerons notre examen en prenant l'ordre alphabétique.

MM. R. Coïon et Cie, rue Mercœur, 10, à Paris.

Cette maison expose une grande collection d'articles de sa fabrication courante, c'est-à-dire de chaussures de dames et d'enfants.

Parmi les modèles sortant des ateliers de la rue Mercœur, plusieurs paires attirent immédiatement l'attention du connaisseur : ce sont des mules dont une, entre autres, peut passer, en son genre, pour le chef-d'œuvre de l'exposition.

Nous avons examiné avec un soin jaloux toutes les chaussures établies dans cette vitrine (66 paires), et nous avons la satisfaction de dire que jamais grande fabrique française n'a su mieux comprendre les goûts de la consommation exotique et conserver en même temps à ses produits l'inimitable «cachet» français.

La collection R. Coïon, bien au-dessus de la coupe, de la décoration artistique et de la forme coquette, quoique rationnelle, de ses modèles, comporte un sujet d'études qui conduit directement à cette question : Quel est le mode de fabrication employé par cet industriel? car si bon praticien soit-on, de quelque habileté qu'on se targue, on se demande si tous ces articles ne sortent pas des mains de nos ouvriers parisiens les plus distingués.

Nous allons nous-même faire la réponse.

Il y a dans cette vitrine du cousu-main et du cousu-machine; mais les spécimens travaillés mécaniquement sont si réussis, qu'à part quelques paires en double couture mécanique, il est difficile de distinguer si ces chaussures ont été faites d'après la méthode classique, ou bien avec celle qui aujourd'hui règne en souveraine maîtresse aux États-Unis, à savoir le cousu et le finissage-machine.

Il nous est impossible de faire un plus bel éloge de cette vitrine et de son titulaire, car, en ce qui concerne la cordonnerie comme grande industrie, c'est sur le côté mécanique que roule l'intérêt capital de l'Exposition.

M. R. Coïon, grâce à une intelligence rare des affaires, a su conserver dans sa vaste usine la fabrication supérieure des articles classiques, auxquels son prédécesseur a dû ses immenses succès sur les principaux marchés du monde, et entreprendre graduellement la

production mécanique pour en arriver où il en est aujourd'hui, c'est-à-dire au point culminant, atteint par les fabricants du Nouveau Monde.

Ayant pris, en 1881, la succession de M. A. Girard qui fabriquait spécialement pour l'exportation et dont la manufacture avait été créée en 1868, cet exposant n'a cessé d'élever progressivement le chiffre annuel de ses affaires, qui, de 800,000 francs qu'il était lors de sa prise de possession de la maison, dépasse actuellement 3 millions.

La manufacture R. Coïon peut être classée comme la plus importante de la capitale.

Elle occupe un vaste immeuble de 80 mètres de long avec deux ailes de 60 mètres de profondeur, le tout ayant cinq étages.

500 ouvriers des deux sexes sont occupés dans l'usine, et plus de 700 travaillent au dehors, pour le compte de la maison. La force motrice qui actionne les nombreuses machines fonctionnant dans les divers ateliers dépasse 50 chevaux-vapeur.

Une des principales causes de l'extension rapide prise par ce grand établissement doit être attribuée aux soins apportés à la fabrication.

Persuadé, en effet, que la production d'articles élégants et soignés pouvait seule permettre de lutter contre la concurrence, et tandis que d'autres visaient à une augmentation de leur chiffre d'affaires par l'abaissement de la qualité et du prix de vente, M. Coïon s'est, au contraire, appliqué à éliminer de sa fabrication tous les articles inférieurs, susceptibles de jeter un discrédit sur la chaussure française à l'étranger, et à n'expédier sur les grands marchés, notamment sur ceux de l'Amérique du Sud, que des articles de bonne qualité et à même de confirmer l'incontestable supériorité de la fabrication parisienne.

Le chiffre d'affaires, presque quadruplé en dix ans, a pleinement justifié cette manière de faire.

Tout le monde peut se rappeler quelle était en France, avant 1884, la fabrication des articles cousus à la machine; les plus ordinaires, vendus actuellement 2 fr. 50 la paire, peuvent seuls donner un aperçu de ce genre de production à cette époque.

Après un stage de deux années dans une des principales fabriques de chaussures d'Angleterre, M. R. Coïon fut le premier à reconnaître l'avance considérable qu'avaient sur nous les Anglais dans l'établissement de ces articles; et il résolut d'implanter dans son usine les procédés qui avaient cours en Angleterre.

La difficulté se trouvait dans le personnel et dans l'outillage; mais M. Coïon ne recula devant aucun sacrifice; il recruta plus de soixante ouvriers, choisis à grands frais dans les principaux centres manufacturiers de la Grande-Bretagne; et, à l'aide de ce personnel instructeur et d'un puissant outillage spécial, il obtint, en quelques mois, un succès complet; désormais, le marchand de chaussures français pouvait trouver en France ce que, jusque-là, il importait d'outre-Manche.

Depuis, ce manufacturier a toujours tenu à honneur de maintenir son outillage à la hauteur de tous les progrès modernes; et, comme nous venons de le dire plus haut, son usine passe, à juste titre, pour la mieux installée de France, et peut rivaliser avec les plus belles fabriques d'Angleterre et des États-Unis.

Nanti d'un formidable outillage industriel, M. R. Coïon voulut parfaire son œuvre en s'appliquant au côté commercial. A cet effet, il s'entoura des meilleurs moyens pour connaître exactement les goûts et les besoins des pays où s'exportent nos produits.

Chaque année, depuis dix ans, un de ses principaux employés fait un voyage dans un des pays de l'Amérique du Sud, et va puiser à la source les renseignements qui sont indispensables pour maintenir et développer le chiffre des affaires.

C'est par ces moyens que la maison R. Coïon et Cie tient le premier rang parmi les maisons françaises d'exportation et amène chaque année des affaires importantes qu'elle retire à l'Angleterre et à l'Autriche.

Voici la liste des récompenses déjà obtenues : Paris 1878, médaille de bronze; Melbourne 1880, médaille d'or; Anvers 1886, médaille d'or; Paris 1889, médaille d'or.

M. Herth (*Henry*), rue de la Chaussée-d'Antin, 48, à Paris.

M. Herth avait dans sa vitrine un assortiment de chaussures, véritables spécimens de ce que la haute cordonnerie de luxe parisienne produit de plus beau et de mieux fait, et à l'usage des classes riches.

Sur 24 paires qui composaient cette collection quasi unique, et qui reflétaient la production habituelle de cette maison, les trois quarts au moins sont des travaux d'un art exquis. Il en est même quelques-unes que nous nommerions volontiers « chef-d'œuvre », si nous ne craignions d'abuser de ce mot, surtout en ce qui regarde des chaussures.

Car non content d'exhiber les genres les plus à la mode, M. H. Herth a voulu, en outre, montrer jusqu'où peut aller le talent des habiles ouvriers parisiens. Stimulant l'ardeur de son personnel d'élite, il a pu arriver à tourner avec un succès complet des difficultés techniques, réputées jusqu'ici invincibles.

Une magnifique paire de bottes de ville pour homme et une paire de bottines de dame prouvent surabondamment que nos éloges sont mérités.

M. H. Herth est à la tête d'une maison unique en son genre, et en Europe, puisqu'il cumule avec autorité la qualité bien justifiée de « grand chausseur » et le titre distingué de seul exportateur aux États-Unis de chaussures françaises pour hommes.

La vitrine H. Herth, que nous aurions aussi voulu voir figurer dans le Palais des Cuirs et de la chaussure, renfermait donc des éléments à même d'augmenter le prestige de nos produits de la belle cordonnerie classique : bottes de cheval, bottes de ville et de chasse; bottines d'une grande légèreté et pour les différentes saisons, chaussures de cérémonie, etc., en un mot tout ce qui rentre dans le cycle de la production artistique se trouvait à l'état d'échantillons dans la collection de cet exposant.

La manufacture H. Herth, dont l'histoire est édifiante, occupe à Paris tout un immeuble de la Chaussée-d'Antin. Fondée en 1840, elle débuta en affaires d'exportation dans l'Amérique du Nord, par la ville de Boston (aujourd'hui le plus grand centre manufacturier de chaussures du monde). Et ce fut M. John Henry Rogers, l'un des fondateurs de cette belle et industrieuse cité, qui reçut les premières chaussures françaises de la marque H. Herth.

Depuis cinquante-trois ans, le chiffre d'affaires extérieures de cette maison n'a fait qu'aller en augmentant, et, malgré les vents contraires et les difficultés commerciales qui s'accentuent de jour en jour sur le terrain des échanges, M. H. Herth a su non

seulement conserver sa clientèle de Boston, mais encore l'étendre aux divers États de l'Union américaine du Nord, au Canada, à l'Australie, aux Indes anglaises et jusqu'en Chine et au Japon, où sa marque fait prime dans les classes élevées qui s'habillent à l'européenne.

Ces succès qui honorent la belle cordonnerie parisienne sont la résultante d'efforts continus et d'études techniques sérieuses tant de la part de l'exposant que de celle d'un fort noyau d'ouvriers et d'habiles contremaîtres qu'il a su former.

Dans la manufacture Herth, tous les travaux de cordonnerie proprement dite (ou, en terme de métier, de semelage) sont faits au cousu-main. Seule, la confection des tiges ou dessus exige des machines à coudre; car aujourd'hui la mode, même en chaussures, pousse à des raffinements de travaux très difficiles, mais qu'on exécute de main de maître dans les ateliers de la Chaussée-d'Antin.

Cependant, il existe différents outils mécaniques servant à découper le cuir et quelques matières premières qui toutes sont de provenance française.

La production annuelle de cette maison dépasse 1 million de francs, dont 900,000 fr. pour l'exportation et 200,000 pour les affaires intérieures.

La maison H. Herth n'a guère exposé, car ses produits sont universellement connus. Cependant, lorsqu'elle a figuré dans les expositions, les plus hautes récompenses lui ont toujours été décernées.

Ainsi, en 1876, elle a reçu à Philadelphie la «Prize-medal» avec citations élogieuses du jury international. A Paris, en 1878, elle a obtenu la médaille d'or pour l'excellence de ses produits.

M. H. Herth a été membre du jury à l'Exposition du travail, en 1891, à Paris, et a fait partie du bureau de toutes les principales sociétés de cordonnerie de Paris. Il est notamment trésorier-secrétaire de l'école de cordonnerie de Paris, trésorier depuis huit ans du «Syndicat des chausseurs».

M. Meyer (Louis), boulevard des Capucines, 25, à Paris.

Ce cordonnier-bottier sur mesure a envoyé à Chicago un assortiment assez complet de chaussures pour hommes et pour dames, aux couleurs variées et entrant mi-partie dans les articles de fantaisie et mi-partie dans les genres classiques. Plusieurs des modèles exposés sont très élégants et d'une très belle main-d'œuvre. Ils se distinguent surtout par une grande netteté et un fini des plus réussis.

On remarque plus particulièrement dans la collection pour hommes une très jolie paire de bottines en veau russe jaune enrichie de fines découpures et d'une grande légèreté. Nous citerons aussi dans la même catégorie une paire de souliers Richelieu tout en veau blanc et une paire de bottines bas de soie à jour, très délicieusement confectionnée.

Enfin, dans la série des articles de dames, nous avons examiné avec un grand intérêt une paire de bottes genre Chantilly, en veau russe, d'une tombée rationnelle et d'une main-d'œuvre supérieure.

M. L. Meyer, dont la maison date de 1870, est déjà très heureusement connu de la

haute société, dans laquelle se trouve sa clientèle, et sa vitrine de Chicago ne peut qu'augmenter son prestige. Il compte, d'ailleurs, des clients à l'étranger où son nom est fort connu.

M. L. Meyer expose pour la première fois et nous devons dire qu'il a la main heureuse.

M. Pinet (*F.*), rue de Paradis, 44, à Paris.

Cette grande et ancienne maison parisienne a une marque de fabrique si connue, ses succès qui ne se comptent plus et la haute valeur de ses produits ont fait l'objet de tant d'éloges, que nous ne croyons pas devoir nous étendre et sur sa vie industrielle et sur les mérites personnels de son chef; nous ne ferions d'ailleurs que tomber dans des redites, sans ajouter grand'chose à une gloire qui rayonne toujours sur notre vaste corporation.

L'exposition de M. F. Pinet est très bien présentée, mais il faut reconnaître que ses modèles ayant eu à séjourner longtemps dans des caisses, pendant la longue traversée de l'océan Atlantique et pendant le voyage de New-York à Chicago, n'ont pas la fraîcheur de ceux qui sont fabriqués en Amérique. Néanmoins, sa collection est remarquable à plus d'un point de vue; car, au lieu de n'exposer que des articles de dames, auxquels il doit son immense et universelle réputation, le manufacturier de la rue de Paradis présente aussi une variété de modèles d'hommes qui font partie des genres les plus classiques et les plus courants.

A proprement parler, sa riche vitrine ressemble à celle d'un chausseur, ce qui ne diminue en rien son prestige, au contraire, puisque c'est par la production solide, dans la création de types marchands, en un mot, dans la fabrication d'articles ayant tout l'aspect de ceux qui sortent du magasin du *Bottier,* que M. F. Pinet veut étendre encore le cadre de ses affaires. Nous croyons pouvoir dire que l'adjonction de la partie d'homme à son genre de fabrication traditionnelle a déjà su rallier la faveur des consommateurs et que la clientèle masculine de ce grand manufacturier atteint des proportions très encourageantes.

La paire de bottes de chasse, genre cuissarde et en veau blanc qui domine sa collection pour hommes, ainsi que différents modèles de chaussures de ville, notamment une paire de bottines à boutons, tige drap noisette, claque vernie d'une seule pièce, et enfin, la paire de bottes d'ordonnance qu'on remarque en bonne place témoignent hautement de la science professionnelle de cet industriel qui, malgré son grand âge, préside toujours à la haute direction de sa fabrique.

Parmi l'assortiment des spécimens pour dames dans lesquels nous retrouvons avec plaisir certaines créations dans le genre de celles qui, périodiquement, sortent de cette maison, nous citerons un magnifique soulier en satin de soie dit *Buridan,* et un autre *Pompadour* d'un fini artistique.

Malgré notre intention de ne pas rééditer ce qui a déjà été dit à maintes reprises sur cette fabrique modèle, nous ne pouvons nous défendre d'en faire, en quelques traits, l'esquisse.

F. Pinet débuta en 1855, avec des ressources bien modestes, puisque son capital ne s'élevait qu'à quelques centaines de francs. Mais, laborieux, énergique et habile, le jeune patron fit des prodiges et réussit au delà de toutes ses espérances. Son chiffre d'affaires se monta à 39,000 francs la première année et fut doublé la seconde. Puis, cette progression se perpétuant, il atteignit la somme énorme de 3 millions, chiffre dépassé actuellement.

La coquette usine de la rue de Paradis et les diverses succursales de province occupent un peu plus d'un millier d'ouvriers (700 hommes et 350 femmes), adonnés au cousu-main et au cousu-machine perfectionné. L'outillage mécanique ne comprend pas moins de 85 machines, mues par une force motrice de 25 chevaux-vapeur.

Avec cette armée de travailleurs, choisis parmi les plus habiles, à l'aide d'un matériel des plus complets, M. F. Pinet arrive à une production de 20,000 paires de chaussures par mois, ce qui est colossal, étant donné que la fabrication ne s'étend qu'aux articles supérieurs et établis avec des matières premières de choix.

En outre, ce fabricant possède, au 37 de la rue de Buffon, une mégisserie où il occupe 50 ouvriers mégissiers et teinturiers, et dans laquelle se trouve un moteur de la force de 15 chevaux. C'est dans cette usine qu'arrivent à l'état brut, de Turquie, de Roumanie, de Russie et de Saxe toutes les peaux de chevreaux qui en sortent travaillées, pour les besoins de la manufacture de chaussures.

Les produits F. Pinet, en dehors de leur écoulement en France et dans les colonies françaises, vont principalement en Angleterre, en Allemagne, en Suisse, dans les pays d'Orient; en Russie, en Australie, aux Indes, au Cap de Bonne-Espérance et au Canada. Certains concurrents étrangers, d'une délicatesse douteuse, ne craignent pas de contrefaire la marque de cette maison, et d'expédier en Orient et dans l'Amérique du Sud des produits contrefaits.

Il va sans dire qu'une vie si active et des succès si éclatants n'ont pas été sans être officiellement reconnus.

A toutes les principales expositions : Nantes, 1861; le Havre, 1868; Altona, 1869; Lyon, 1872; Vienne, 1873; Santiago, 1876; Philadelphie, 1876; Paris, 1878; Melbourne, 1880; Amsterdam, 1883; Nice, 1884, la maison F. Pinet a obtenu les premières récompenses.

M. Pinet a été, à plusieurs reprises, membre du jury, notamment au Havre, en 1868; à Lyon, en 1872; à Vienne (Autriche), en 1873; à Paris, en 1878.

En 1877, à la suite de l'Exposition de Philadelphie, il a été nommé chevalier de la Légion d'honneur.

En dehors de son industrie, M. Pinet s'est constamment occupé de chercher à améliorer le sort des ouvriers; il a pris une part très active aux travaux de la Société de secours mutuels de la cordonnerie dont il a été vice-président de 1862 à 1873 et président depuis cette époque, soit depuis vingt ans.

Pour son personnel intérieur, M. Pinet a institué des pensions de retraite qui, à la Société d'économie sociale de l'Exposition de 1889, à Paris, lui ont valu la médaille d'argent, une des plus hautes récompenses qui aient été données à l'industrie privée.

Grand industriel et grand philanthrope, voilà les qualificatifs qui conviennent à cet exposant dont les deux fils suivent résolument la voie honorable.

M. Collin, rue Jean-Jacques-Rousseau, 53, à Paris.

Cet exposant fait partie de la classe 636, groupe 104, ses produits sont dénommés : équipements militaires.

Or comme l'équipement comprend la chaussure, M. Collin a fait figurer dans sa belle vitrine, et à côté d'une collection d'uniformes de l'armée française, une série de chaussures à l'usage de nos troupiers.

C'est donc au seul point de vue de la cordonnerie que nous parlons de son exposition.

Tout d'abord, nous devons dire que, bien que nous n'approuvions pas absolument les modèles officiels de chaussures portées par nos soldats, surtout de l'infanterie, nous voudrions voir toute l'armée française chaussée avec des articles aussi bien faits que ceux qu'exhibe M. Collin.

Cet exposant présente un bottillon de cavalerie, des brodequins et des souliers bas (godillots) pour les troupes à pied. Il se trouve même, dans sa collection, un brodequin *Derby*, dont l'empeigne, relevée sur les bords, forme contrefort tout le tour du devant. (Cette partie du travail se nomme *garde-crotte*.)

Cet article est bien fait, et, sortant des ateliers de la maison Collin, il prouve que, dans cette usine d'équipement militaire, le travail est soigné.

L'exposant mérite des compliments.

M. Jeandron-Ferry (L.-D.), rue Scribe, 11, et rue Auber, 2, à Paris.

Enfin nous arrivons à l'exposition de M. Jeandron-Ferry, auteur de ce rapport.

Notre situation, dans ce cas, est plus que délicate, car, bien qu'honoré de la confiance du Gouvernement français et désigné par les suffrages de nos confrères pour les fonctions de commissaire rapporteur à l'Exposition de Chicago, nous n'en sommes pas moins un de ceux qui ont fait leurs efforts et des sacrifices pour que la cordonnerie nationale occupe un rang distingué dans cette immense réunion des industries de tant de peuples divers.

Mais, en aucun cas, nous ne saurions nous-même juger nos produits et nous ferons simplement remarquer que les quarante et quelques paires de chaussures de dames, que nous avons exposées, sont toutes de notre création.

Notre musée de chaussures historiques et authentiques qui, presque toutes, datent de plusieurs siècles, a si vivement intéressé les visiteurs que l'un de ceux-ci désirait en devenir propriétaire; inutile de dire que nous avons préféré garder en France ce monument de notre industrie.

Si notre amour-propre a pu être flatté en voyant nos créations copiées par les maisons réputées les premières dans les différents pays producteurs, un sentiment pénible s'est emparé de nous en constatant que nous avons fourni des armes pour nous combattre sur le terrain du *beau*.

Puisqu'il nous est interdit de nous étendre sur nos produits, il nous est très agréable

de constater qu'à Chicago, à New-York et à Boston, où nous avons été, nous avons reçu partout un accueil des plus aimables et créé des relations d'affaires.

Aussi nous tenons à remercier ici publiquement un grand nombre de nos collègues commissaires des autres nations, M. Collier, *superintendent* du Palais du Cuir et de la chaussure, à Chicago, les nombreux membres de la presse, et plus particulièrement MM. Jacobsen et Philips, co-directeurs du journal le *Hide and Leather,* MM. Terhune et Mac' Dermott, directeurs du *Boot and Shoe Recorder,* de Boston, et MM. les directeurs et rédacteurs du *Shoe and Leather Review,* du *Shoe and Leather Reporter* et enfin du *Boots and Shoes.*

C'est grâce à l'obligeance de ces publicistes, qui connaissaient à fond tous les dédales de l'Exposition, que nous avons pu visiter et examiner dans un espace de temps relativement court tous les produits se rattachant à nos industries.

Ces procédés sont de ceux qu'on ne doit pas oublier.

ÉTATS-UNIS.

Importance de l'industrie de la chaussure. — Il y a aux États-Unis environ 2,800 fabriques de chaussures réparties sur tous les points du territoire.

Un tiers de ces fabriques se trouve dans le Massachusetts. Les principaux centres manufacturiers de cet État sont : Boston, Lynn, Haverhill, Brockton, Rockland, Marblehead, Salem, Campello et Danvers.

De toutes ces agglomérations, Lynn, au point de vue de la fabrication de la chaussure, est la plus importante, puisqu'elle compte au moins 300 fabriques.

L'État de New-York arrive second, avec 350 ; puis, par ordre d'importance : la Pennsylvanie, le New-Jersey, l'Illinois, l'Ohio, le New-Hampshire, le Maine, le Missouri, le Connecticut, la Californie, le Wisconsin, le Maryland, le Michigan, la Louisiane, le Vermont, la Virginie, le Minnesota, la Caroline du Nord, l'Indiana, le Kentucky et la Georgie.

Dans les douze autres États et territoires, il existe 55 fabriques.

Au Palais du Cuir et de la chaussure, le Massachusetts avait la première place avec 30 exposants. Chicago venait en seconde ligne. Enfin l'État de New-York occupait le troisième rang. La Pennsylvanie, le New-Jersey, le Michigan, la Californie et le Missouri ne fournissaient qu'un faible contingent de vitrines.

§ 1.

Jamais nous n'avions vu, sous un même toit, un tel déploiement de chaussures, et il est à peu près probable qu'il n'en a jamais existé de semblable. Or, pour nous tirer de l'embarras où nous plonge cet amas de produits qui tous exigeraient d'être cités, et afin de rendre plus clairs nos impressions et notre jugement, nous établirons trois groupes principaux : 1° la chaussure d'hommes ; 2° la chaussure de dames, et 3° la chaussure d'enfants (garçonnets), fillettes et bébés.

CHAUSSURES D'HOMMES.

Fabrication mécanique. — Les dix-neuf vingtièmes des articles d'hommes étaient fabriqués mécaniquement. Un ou deux *bottiers* exposaient du cousu-main classique.

De prime abord, nous dirons que les indicibles progrès accomplis par les manufacturiers américains, et dont ils sont si fiers, nous ont semblé encore agrandis par l'uniformité suivie que nous avons remarquée dans toutes les vitrines (kiosques, salons et pavillons).

Frappé d'abord par la forme essentiellement rationnelle de ces articles, dont plus des trois quarts sont à bouts larges, nous avons été encore plus étonné de la perfection avec laquelle le travail était fait.

Propre, nette d'un beau fini, admirablement piquée et comme tige et comme semelle, chaque bottine que nous avons minutieusement examinée semblait sortir de la main d'un ouvrier des plus habiles, quand, en réalité, le façonnage avait exclusivement été établi mécaniquement. Et les fabricants yankees, à l'aide de leurs puissantes machines, ne produisent pas seulement des travaux ordinaires ou courants, ils établissent encore leurs chaussures de luxe, les fines, les plus légères, enfin celles qui exigent une main-d'œuvre qu'en France on ne confie qu'aux artisans de mérite.

Voilà ce qui nous a le plus surpris.

Le seul point faible, mais qui en réalité n'enlève aucune qualité à la chaussure, c'est que les talons, généralement bas, se trouvent être un peu trop abattus, et que l'emboîtage fait mécaniquement n'a pas toujours la finesse de celui qu'obtiennent les cordonniers du cousu-main.

§ 2.

Galbe. — En tant que goût ou mode, la cordonnerie française n'a rien à envier aux Américains. Ces derniers, au contraire, s'inspirent de nos modèles, et ils ont conservé avec fidélité les bottines à élastiques dont leurs genres claqués comportent indistinctement une tige en chevreau ou *dongola* (chèvre ou métis mégis) cambrée sur le devant.

En réalité, la chaussure d'homme actuellement en faveur aux États-Unis ressemble à s'y méprendre à celle que nous fabriquions en France il y a vingt-cinq à trente ans. La seule différence qui existe réellement (et celle-

ci est capitale), c'est que les nôtres étaient confectionnées à la main, tandis que toutes les opérations de la main-d'œuvre sont faites à la machine chez les Américains.

Prix de vente. — Comme prix de vente, les fabricants yankees, pour lutter contre la concurrence qu'ils se font entre eux, ne sont guère plus favorisés que les nôtres; le bénéfice le plus clair reste aux mains des détaillants.

Les prix moyens de vente en gros sont, pour les articles courants, de 2 doll. 50 (12 fr. 50); pour les chaussures fines ou à doubles semelles, la moyenne est de 3 doll. 40, soit 17 francs. Nos fabricants français vendraient les articles similaires 15 à 25 p. 100 plus cher, car nous parlons ici des genres de luxe.

Spécialités. — Cependant, ce qui leur permet de réaliser certains profits inconnus en France, c'est qu'ils ne produisent en général que des spécialités, et qu'ils ont, à peu près tous, abandonné la fabrication de ce que nous appelons la *camelotte.*

Il n'entre que du cuir, rien que du cuir, même dans les chaussures à bas prix. Il est vrai que, pour les choix inférieurs, ils emploient des marchandises *ad hoc,* mais la tannerie américaine leur fournit des cuirs à si bon marché qu'ils arrivent à réaliser encore 7 à 8 p. 100 sur des articles vendus par eux 1 dollar, soit 5 francs la paire.

Le cuir seul est employé. — On n'a pas idée en France des qualités de cuir tanné à l'hemlock (ce fameux cuir rouge) qui s'emploient aux États-Unis.

Les fournitures découpées. — D'ailleurs, les fabricants de chaussures ont adopté depuis quelques années une méthode qui tend à se généraliser et qui consiste à acheter chez les tanneurs spéciaux leurs fournitures de cuir toutes découpées. Ces tanneurs ont de nombreuses séries d'emporte-pièces se rapprochant aussi près que possible du calibre des formes courantes. A l'aide de presses marchant à la vapeur, ils débitent des monceaux de semelles, de premières, de contreforts, de talons et de tous les morceaux utiles pour la fabrication. Si ces morceaux ne sont pas découpés exactement comme il convient, les fabricants de chaussures ont des machines à recouper,

c'est-à-dire à donner exactement à ces morceaux le galbe et la forme voulus pour correspondre avec leurs matrices.

Malgré la perte subie du fait de ces retouches, puisqu'il tombe souvent d'assez forts morceaux de cuir dont on ne peut rien faire, les fabricants de chaussures y trouvent encore un avantage.

Nous avons visité la plus grande fabriquê de semelles, etc., de Chicago, la maison Wilder and C°. Au cours de notre visite, il nous a été donné de remarquer avec quelle habileté et quelle rapidité les ouvriers américains savent se servir de leurs machines. Pour 0 fr. 70, on a une excellente paire de semelles, et d'une bonne épaisseur, en cuir bien tanné.

Les États-Unis sont par excellence le pays des intermédiaires. En chaussures, les *Jobbers* sont des négociants qui traitent des marchés avec les producteurs et qui revendent aux nombreux détaillants.

En somme, les quatre cinquièmes des chaussures d'hommes sont obtenues mécaniquement en Amérique; il s'y fait aussi un peu de cloué-machine, en métal et en bois.

Au nombre des maisons de premier ordre qui avaient exposé les plus belles collections, nous citerons les suivantes:

Hanan and son, de New-York, chaussures de luxe et ordinaires.

Florsheim and C°, de Chicago, chaussures de luxe et ordinaires.

Pingree and Smith, de Detroit (Mich.), chaussures de luxe et ordinaires.

Bacheller E. et A. H. Company, de Boston, articles de fatigue.

Burt, Edwin C. and C°, de New-York, chaussures de luxe.

Rice et Hutchins, de Boston, articles en tous genres.

CHAUSSURES DE DAMES.

Cousu-main. — Les chaussures de dames sont aussi bien faites que celles d'hommes.

Le Palais des Cuirs en contenait de nombreuses collections provenant principalement du New-Jersey, de New-York et de Chicago. Lynn, qui possède les plus grandes fabriques, avait aussi une exposition très variée. Mais les vitrines les plus remarquables appartenaient à des manufacturiers de *Haverhill* et se trouvaient dans une section à part dite *Haverhill-Street* ou rue d'Haverhill.

Les articles fabriqués dans ce centre comprennent principalement les genres les plus légers : souliers de bal et de soirées, bottines de ville fines

et toute la série des chaussures de luxe. Mais, ce qui distingue plus particulièrement la fabrication de cette contrée, c'est qu'elle se confine presque exclusivement dans le travail du cousu-main.

En effet, pour lutter avec les maisons françaises et autrichiennes, sur le terrain des articles légers, les Américains se sont appliqués à conserver un fort noyau d'ouvriers cordonniers proprement dits, auxquels ils confient la confection des souliers et des bottines fines, en satin, en soie ou en chevreau de couleur; ces ouvriers, toutefois, font principalement le *retourné* ou chausson. Et, ce qui surprendra, c'est que tous cousent debout et sur des étaux.

Habileté des ouvriers. — Nous avons visité plusieurs fabriques de chaussures de dames, à Lynn, et avons constaté l'habileté de ces ouvriers qui sont d'une propreté exemplaire, et qui, pour la manipulation des articles de soie ou de chevreau de couleur, ne se servent pas du *gant,* c'est-à-dire ne recouvrent pas leur travail pour éviter de le tacher.

Si nous ne faisons aucune difficulté à reconnaître l'habileté de ces travailleurs, nous sommes obligé de dire que, comme travail fin, ils ne l'emportent sur les nôtres qu'au point de vue de la rapidité dans l'exécution. En effet, ils ne confectionnent que très, très peu le vrai Louis XV à passe-talon. Ce travail des plus délicats est *singé* par le talon rapporté et rattaché à la semelle, formant ainsi une solution de continuité, ce qui n'a rien de gracieux et d'artistique.

Supériorité du travail français. — Ce qui nous autorise à conclure que les ouvriers français et autrichiens de la branche dite *pour dames* ont un talent bien supérieur à celui des chaussonniers américains.

Nous venons de parler des chaussures de haut luxe. Pour ce qui regarde les articles courants qui se composent de deux genres principaux, la bottine à boutons et la bottine à élastiques de côté, nous tiendrons un autre langage.

La chaussure courante est supérieure. — En effet, pour 2 *dollars,* les fabricants yankees livrent de solides et belles chaussures en cousu trépointes. Les mêmes articles se vendraient en France au moins 25 p. 100 plus cher et, nous sommes obligé de l'avouer, n'auraient pas la même régularité de fabrication ni le même fini.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Aux Etats-Unis, on ne produit que bien peu d'articles de dames à très bon marché; les plus communs sont en cuir de certaine qualité.

On n'y porte ni chaussons de tresse ou de lisières, ni pantoufles, ni aucun de ces articles à bas prix comme on en voit en France. Sous le rapport de la chaussure, on peut dire que les Américains du Nord et de toutes les conditions sociales sont les mieux servis du monde entier.

Ci-dessous, quelques noms d'exposants dont les produits, par leurs qualités générales, l'emportaient sur les autres :

MM. Price and Wolff, Chicago, articles légers.
Hutchinson (F. E.), Haverhill (Mass.), articles de luxe et ordinaires.
Amesbury shoe C°, Lynn (Mass.), souliers et pantoufles.
Sutherland (D. A.) and C°, Lynn, articles de luxe.
Hamilton-Brown shoe Company, Saint-Louis (Mo.), articles populaires.
Ford (C. P.) and C°, Rochester (N.-Y.), articles de haut luxe.
Lattemann (J. J.) shoe Company, New-York, articles en tous genres.

CHAUSSURES D'ENFANTS (FILLETTES ET BÉBÉS).

Cinq ou six fabriques spéciales d'articles de fillettes et d'enfants avaient exposé.

En Amérique, aussi bien qu'en France et ailleurs, ce genre de production est ingrat. Aussi faut-il que les manufacturiers usent de combinaisons particulières pour arriver à réaliser quelques bénéfices.

Procédés similaires en France et aux États-Unis. — Les Yankees emploient, comme le font les nôtres, la forme droite pour les enfants du premier âge, mais, pour ceux de 6 à 7 ans, ils se servent déjà des formes de travers (sur deux pieds). Cette façon de procéder est très rationnelle.

Les modèles que nous avons examinés avaient, à tous les points de vue, de très grandes qualités, et nous ne saurions trop féliciter les fabricants américains d'avoir conservé la mode qui existait autrefois en France et qui consiste *à ne pas mettre de talons* aux trois quarts des chaussures de fillettes.

Le *sans talon*, pour les enfants n'ayant pas atteint l'âge de puberté est, en effet, bien préférable à l'article muni de cette hausse coquette, mais anormale.

Cousu-machine et cloué. — Ces petites chaussures étaient, pour la ma-

jeure partie, établies au cousu-machine en double couture (du dehors au dedans), et quelques-unes avaient été faites au cloué.

Nous avons trouvé la coupe de ces articles bien correcte, mais non élégante.

La suprême élégance pour les enfants consiste, en Amérique, à leur donner toutes leurs aises, et de n'arrêter en aucune façon leur développement physique.

Les noms qui suivent sont ceux des exposants paraissant mériter d'être mentionnés; ce sont :

MM. Ford (C. P.) and C°, de Rochester (N.-Y.), articles fins.
Brown et Balcom, de Lynn (Mass.), articles ordinaires.
Ludlow (Geo. W.) and C°, de Chicago, articles de choix.
Gardner (John. C.), de Brooklyn (N.-Y.), articles courants.

L'OUTILLAGE MÉCANIQUE.

III

Nous avons considérablement abrégé la partie de notre rapport qui a trait à la chaussure aux États-Unis, et dans laquelle nous ne parlons que d'une façon très vague de l'outillage mécanique.

Nous devons en effet, pour être complet, consacrer aux machines un chapitre spécial.

Et comme l'outillage est l'âme de la fabrique américaine, nous nous voyons dans la nécessité d'écrire ce chapitre avant de passer aux expositions de chaussures étrangères.

Par exemple, nous serons fatalement obligé d'y intercaler bien des points omis dans les pages précédentes, car, étant donné que nous nous trouvons en présence d'une situation très compliquée, c'est, croyons-nous, le moyen le plus pratique pour former un ensemble, d'où nous essaierons de déduire des faits probants.

Le premier étage du bâtiment des Cuirs était occupé, en entier, par l'exposition des machines. Cinquante constructeurs ou compagnies y avaient pris part. Là se trouvait assurément la partie la plus intéressante de toutes, car on y voyait fonctionner les machines les plus perfectionnées et un ensemble comprenant absolument toutes les phases de la fabrication.

Il importe d'établir trois divisions principales :

1° Les machines à apprêter et à piquer les tiges ou dessus de chaussures.

2° L'outillage complet pour couper et préparer les différentes fournitures du semelage.

3° Celles qui exécutent entièrement le travail du cordonnier.

MACHINES À COUDRE LES TIGES.

Rien ne peut mieux donner une idée de l'importance et des perfectionnements acquis dans l'outillage pour la fabrication des tiges que la description de l'*atelier modèle* qui occupait un grand espace dans le centre de l'exposition des machines.

Avec beaucoup d'empressement, M. Cushing, le directeur technique de cet atelier, nous a, deux heures durant, donné toutes les explications nécessaires relatives au fonctionnement des différentes machines, et il a fait exécuter pour nous et devant nous plusieurs paires de tiges que nous avons précieusement rapportées en France.

Le point suivant présente un intérêt capital pour nos fabricants.

CONFECTION D'UNE PAIRE DE TIGES DE BOTTINES À LACETS POUR HOMMES, PAR LA DIVISION DU TRAVAIL.

		TEMPS DEMANDÉ pour l'opération
1re phase..	Jointure du derrière de la carcasse et des claques avec la *Union special Seaming machine*	1′ 00″
2e phase...	Piqûre de la couture ouverte sur jointure avec la *Union special* à deux aiguilles	0 15
3e phase...	Jointure de la doublure et piqûre de la glissoire avec la machine *Union* ou *Singer*	1 00
4e phase...	Rempliage du devant de la carcasse avec la machine *Lufkin Improved*	0 15
5e phase...	Piqûre (sur la doublure) des sous-garants sans que ceux-là soient collés. — Attache de la languette avec machine *Union* ou *Singer*	1 00
6e phase...	Piqûre du garant simulé (sans être tracé) avec machine *Union* ou *Singer*	2 00
7e phase...	Assemblage de la doublure, du tirant et de la carcasse (dans le haut). — Même machine plate *Union* ou *Singer*	1 00
8e phase...	Retournage de la carcasse et collage à la toile avec colle en caoutchouc	2 00
9e phase...	Couture ouverte du derrière à la carcasse et prise sur la glissoire	1 00
10e phase...	Piqûre du tour de la carcasse avec la machine *Singer*	2 00
11e phase...	Rafraîchissage au coupe-passepoil	1 00
12e phase...	Percement des trous et pose simultanée des œillets par la *Monitor Eyeletting machine*	2 00
13e phase...	Assemblage des côtés de la tige avec la languette, et piqûre de la claque sans aucun apprêt avec la machine *Union special* à cylindre et à deux aiguilles, travail *merveilleux*	1 30
14e phase...	Piqûre du devant de la doublure, le bas du derrière, toile et glissoire sont laissés libres	0 30
	En tout	16 30

Perfection du travail. — Ainsi, devant nous, pour faire une seule paire de tiges, il a fallu 16 minutes 30 secondes. En opérant, comme cela se fait dans les fabriques, sur 30, 48 ou 60 paires à la fois, le temps de la confection est abrégé de moitié. Donc on peut dire qu'il faut *huit à dix* minutes, pour faire *très bien* une paire de tiges à lacets pour homme.

Nous pourrions encore prolonger notre démonstration pour d'autres genres de bottines; mais notre rapport deviendrait alors un cours technique. Nous nous bornons à dire que tous les genres de tiges se fabriquent avec une rapidité qui tient du prodige, et en deux fois moins de temps que chez nous, grâce à l'emploi de certaines machines qui n'existent qu'aux États-Unis, mais qu'on peut facilement introduire en France.

Voilà la liste des machines figurant à l'atelier modèle, atelier qui est une image fidèle de l'organisation de tous les ateliers de fabriques.

Machine à parer	Amazeen.
— à remplier	Lufkin Improved.
— à apprêter les tiges à élastiques	Marshall and C°.
— à couper les passepoils	Harlow.
— à aplatir les coutures	Beading.
— à retourner le fourreau	Beading.
— à coudre (plate)	Singer, *Union special.*
— à piquer les dents de bottines à boutons et tous articles en fourreau, avec couteau rafraîchissant le travail pendant l'opération de la piqûre	Singer, *Union special.*
— à cylindre à deux aiguilles	*Union special.*
— à cylindre à une aiguille	Singer.
— à cylindre vertical	Singer.
— à surjeter	Singer.
— à festonner	Singer.
— à boutonnières	Singer, Reece.
— à faire les brides des boutonnières	Baring.
— à coudre les boutons	Morley-Bennett.
— à fil poissé	Campbell.

En tout dix-sept machines différentes et dont plusieurs comportent quatre à cinq types.

Avec cet outillage, toutes les difficultés présentées par certains travaux sont vaincues comme par enchantement. La main de l'ouvrière ne fait que guider.

Dans l'immense Palais des Machines, il y avait une imposante collection

de machines à coudre pour la chaussure. Mais les outils les plus perfectionnés en ce genre sont ceux que nous venons de faire connaître et qui remportent aux États-Unis d'immenses succès, à savoir : les machines Singer, Union special et Reece.

OUTILLAGE INTERMÉDIAIRE.

Beaucoup de constructeurs, inscrits sur le catalogue comme exposant dans le Palais des Cuirs, avaient transporté leurs produits dans la galerie des machines, où nous avons été les chercher. Tant dans ce dernier bâtiment que dans celui des Cuirs, nous avons pu voir fonctionner :

Machine à cambrer.....	Auburn Crimping Machine Company.
— à cambrer.....	Jamison Shoe Crimping Company.
— à mesurer le cuir.....	Sawyet et Vaughan.
— à découper le cuir.....	de plusieurs constructeurs.
— à mouler les contreforts....	—
— à monter les talons.....	—
— à refendre le cuir.....	—
— à parer les cuirs.....	—

A part les machines à mesurer le cuir, toutes les autres marchaient à la pédale ou à la vapeur. Dans les fabriques, il existe partout des forces motrices considérables, et c'est, en général, ces dernières qui actionnent les outils accessoires.

Les machines à mesurer le cuir et les mouleuses de contreforts ne sont pas encore introduites dans nos fabriques de cuir ou de chaussures. Ce qui empêche la première d'être utilisée chez nous, c'est que le cuir ne s'y vend qu'au poids (méthode moins rationnelle et moins commode que celle qui consiste à vendre au mètre ou à ses sous-multiples); et puis, parce que ces machines mesurent au pied et au pouce anglais. Un fabricant de ces appareils nous a dit qu'il ne demanderait pas mieux que d'en construire d'après les mesures décimales. Mais pourquoi nos constructeurs ne fabriqueraient-ils pas des machines à mesurer?

Quant aux machines à mouler les contreforts, il est probable que la France ne tardera pas à en avoir.

MACHINES A CORDONNERIE PROPREMENT DITES.

Nous en sommes arrivé à ce fameux outillage qui fait la gloire et la fortune de bien des Américains. Cet outillage n'est pas inconnu chez nous, puisque les quatre cinquièmes de nos fabricants en emploient une bonne partie.

Nous ferons remarquer cependant que, dès que les Yankees inventent une machine, ils ne la lancent en Europe et principalement en France que lorsque tous leurs fabricants en sont amplement munis.

Les machines à cordonnerie sont aux mains de plusieurs puissantes compagnies et elles comprennent :

Machine à monter	*Cutlan, Chase, Coppeland, Lasting machines.*
— à coudre les trépointes	*Bertrand, Goodyear, Eppler, Campbell, Ramsden et Ellis.*
— à graver	*Channeling.*
— à afficher les semelles	*Soletacker.*
— à coudre ou à piquer à petits points.	des mêmes noms que celles à coudre les trépointes.
— à coudre en double couture	*Mackay.*
— à astiquer et niveler	*Acme, Giant, Leveller,* etc.
— à clouer en métal	*Acme, Giant, Leveller,* etc.
— à clouer en bois	*Acme, Giant, Leveller,* etc.
— à visser	3 différents systèmes.
— à rabattre les coutures	*Mackay.*
— à poser les talons	10 systèmes.
— à cheviller les bons bouts	*Wire Grip.*
— à fraiser les lisses	*Rockingham, Globe, Buffer, Stanley,* etc.
— à fraiser les talons	*Rockingham, Globe, Buffer, Stanley,* etc.
— à déformer et brunir les lisses	*Rockingham, Globe, Buffer, Stanley,* etc.
— à déformer et brunir les talons	*Rockingham, Globe, Buffer, Stanley,* etc.
— à déformer les semelles grattées	*Rockingham, Globe, Buffer, Stanley,* etc.
— à brosser la déforme	*Rockingham, Globe, Buffer, Stanley,* etc.

Avec ces 19 machines dont il existe un nombre considérable d'imitations, on arrive à fabriquer, *de tout point,* de la chaussure cousue, clouée ou vissée.

Chaque jour, les ingénieurs américains se livrent à de nouveaux travaux pour perfectionner cet outillage qui a déjà annihilé le mérite individuel et ravalé l'ouvrier au rang de serviteur du fer animé.

Mais la question n'est pas là; ces machines existent, elles stimulent la

concurrence, elles font loi dans les milieux industriels; il importe de s'en serv r au moins comme armes défensives.

§ 1.

Le progrès le plus considérable qui ait été réalisé en ces dernières années, c'est le perfectionnement accompli dans la machine à coudre les semelles, trépointes et petits points. Avant ce grand et définitif pas vers la réussite, on faisait bien du cousu-machine; mais ce cousu-là n'imitait que très imparfaitement la couture de l'ouvrier cordonnier, puisqu'il allait du dehors au dedans, c'est-à-dire qu'il traversait, de part en part, et le dessus, la première semelle et la semelle supérieure, paralysant ainsi la souplesse qui provient du travail en trépointes. La *Goodyear,* la plus célèbre des machines à coudre les semelles, vient encore d'être perfectionnée.

En effet, la machine à coudre les trépointes était, depuis sa création et jusqu'en 1892, à point de chaînette. Aujourd'hui, elle est transformée et, comme sa sœur à petits points, elle fait le point de *navette* beaucoup plus solide, moins gros et moins lourd que le premier.

C'est une victoire éclatante.

Machine Bertrand. — Mais une victoire non moins éclatante et qui fait grandement honneur à la France, puisqu'elle a été remportée par un de ses enfants, c'est l'invention de la machine similaire Bertrand, qui, dès sa création, a fait le point de navette aussi bien avec son type à trépointes qu'avec son autre à petits points.

M. Bertrand, originaire de Lyon, est fixé en Amérique depuis douze ans.

Par son talent en mécanique et par sa volonté d'arriver à créer une machine supérieure, il a réussi à mettre sur le marché deux machines reconnues même par ses concurrents comme de véritables chefs-d'œuvre.

Après les avoir vu fonctionner, nous avons tenu à rapporter en France deux échantillons exécutés en plein public par ces admirables outils. Et, éprouvant une joie patriotique que nous n'avons pas cherché à dissimuler, nous avons vivement félicité notre compatriote, auquel on ne saurait adresser trop de compliments.

§ 2.

Les opérateurs. — Les fabricants de chaussures des États-Unis possèdent dans leurs manufactures toutes les machines que nous venons d'énumérer ou leurs similaires; et, ce qui fait leur force, c'est qu'ils ont à leur service une armée considérable d'ouvriers ou plutôt d'opérateurs (terme consacré en Amérique) très habiles et faisant donner à ces outils à peu près tout ce qu'ils peuvent donner.

Peut-être serait-il bon de faire la description de quelques manufactures que nous avons visitées à Lynn et à Chicago. Nous n'en voyons pas absolument l'utilité, étant donné que, différence de local à part, ces manufactures ont partout la même organisation.

Une fabrique américaine. — Nous nous bornerons donc à citer les dispositions principales de la fabrique *Ash* (*William*), de Lynn, qui passe pour une des meilleures de ce centre industriel.

Nous ferons remarquer qu'à l'encontre de ce qui se fait en France (la maison R. Coïon exceptée), les manufactures américaines ne concentrent pas tout leur personnel ouvrier et leur matériel au rez-de-chaussée.

La fabrique Ash, située à quelques centaines de pas de la gare du chemin de fer, occupe une superficie d'une certaine étendue (80 mètres de longueur sur 25 mètres de largeur) avec cinq étages.

Au rez-de-chaussée se trouve, à gauche, le bureau de la comptabilité du travail donné aux ouvriers du dehors (travail pour dames).

Puis le magasin des fournitures : semelles, premières, et, à droite, on voit les bureaux et enfin le guichet du receveur.

Le premier étage est entièrement occupé par la coupe et par le département des patrons, sous la surveillance du chef patronnier.

Les coupeurs travaillent debout sur des planches en bois, qui ne s'usent jamais, à la condition qu'on les arrose tous les deux jours d'une légère couche d'huile spéciale. Ils se servent de couteaux très effilés, et ils semblent très vifs.

Au second étage, atelier de confection des tiges (100 machines environ), et les mêmes systèmes qui se trouvaient dans l'atelier du Palais des Cuirs. A cet étage, une section est réservée à la fabrication au tour des talons de bois et à leur finissage (pose d'enveloppe).

Le troisième est le grand atelier. D'un côté, les monteurs à l'étau travaillant debout, et l'on voit 6 machines à monter; puis, dans l'ordre exact des phases de la fabrication, 6 machines Goodyear à coudre les trépointes, plusieurs machines accessoires à préparer les semelles pour être piquées; puis, enfin, 6 Goodyear à petits points, puis 3 Mackay. Ensuite, des machines à rabattre et à astiquer, puis les machines à talonner; les fraiseuses, les raboteuses, les machines à déformer, à verrer; et, enfin, les machines à brosser.

En tout, 70 machines occupant (quand la fabrique est en pleine activité) 200 ouvriers, y compris les monteurs à la main.

Au quatrième se trouve l'atelier des chaussonniers, au cousu-main. Et, enfin, au cinquième sont les magasins, d'où l'on envoie à peu près tout ce qui se fabrique au magasin général de Boston, qui se charge des livraisons à la clientèle.

Avec un personnel de 500 ouvriers des deux sexes, dont 150 travaillent chez eux, au cousu-main, M. Ash *peut produire 2,400 paires par jour.*

Son chiffre d'affaires annuel atteint près de 3 millions de francs.

Nous avons oublié de dire qu'on monte aux ateliers et qu'on en descend par l'ascenseur qui fonctionne continuellement.

§ 3.

Importance de la production aux États-Unis. — Nous croyons avoir dès maintenant donné assez de détails sur la fabrication de la chaussure aux États-Unis pour remplir le cadre de notre mission.

Pourtant, il est des renseignements complémentaires que nous croyons ne pas devoir passer sous silence.

Les 2,800 manufactures de l'Amérique du Nord, avec un personnel de 300,000 ouvriers des deux sexes, produisent annuellement 230 millions de paires de chaussures. En 1892, le chiffre s'est élevé à 240 millions de paires.

Ces chaussures sont presque absorbées par la consommation intérieure; car il est bon de faire remarquer que l'ouvrier et le cultivateur sont bien chaussés, et que cette partie du vêtement entre, comme dépense, pour un bon quart dans le budget de la garde-robe de chaque citoyen des États-Unis.

En admettant que chacun des 60 millions d'habitants du Nouveau Monde use quatre paires de chaussures par an, ce qui n'a rien d'exagéré,

eu égard à l'amour du confort qui règne dans tous les milieux, on arrive à la somme de 240 millions pour la consommation générale.

Chaussures en caoutchouc. — Cependant il est bon de faire entrer dans le chiffre de la consommation totale 10 millions de paires de chaussures en caoutchouc produites annuellement par trois ou quatre gigantesques compagnies, dont la *Woonsoket Rubber C°*, et la *Candee Rubber C°* sont les principales.

Usages commerciaux. — Les fabricants livrent généralement à 30 jours, avec 2 p. 0/0 d'escompte, aux innombrables magasins de détail répartis dans toutes les grandes ou petites villes des États-Unis.

Dans les capitales, il existe d'immenses magasins de chaussures; une coutume commerciale qui n'est pratiquée que dans ces pays neufs consiste à retourner au fabricant toutes les chaussures qui, après un court usage, n'ont pas montré les qualités qu'on leur supposait, ou qui se sont déchirées ou décousues.

Il y a en effet, dans chaque fabrique, le département des *bouillons.*

Exportation.— Les États-Unis exportent des chaussures principalement dans l'Amérique du Sud et aux Antilles. Le chiffre total des exportations, pendant l'année commerciale finissant le 30 juin 1893, a été de 493,027 paires formant une somme de 590,754 dollars (2,953,770 francs) contre 745,112 paires pour une somme de 914,974 dollars (4,574,870 francs) en 1892. C'est-à-dire que le chiffre a considérablement baissé. Toutefois les exportations pendant le mois de juillet dernier ont été de 45,369 paires contre 31,072 paires à pareille époque en 1892.

Il vient de se former à Boston un syndicat comprenant quatre des plus importantes fabriques de cette ville et prétendant pouvoir produire 30,000 paires de chaussures par jour. Ce syndicat vient de placer ses échantillons sur le marché de Londres, et il vise, paraît-il, les colonies anglaises et notamment l'Australie. *Il serait aussi question d'essayer sérieusement de pénétrer en France.*

Ce dernier renseignement, puisé à bonne source, vient corroborer les appréhensions que nous avons émises dans une certaine partie de ce rapport, à savoir, que la fabrique des États-Unis est tellement bien organisée, qu'il lui faut absolument des débouchés nouveaux, sans quoi elle est menacée d'une véritable révolution des ouvriers de la cordonnerie.

Chômage. — Ces derniers, en effet, habitués à bien vivre, en gagnant de gros salaires et en travaillant neuf heures par jour, commencent sérieusement à s'émouvoir du chômage forcé *qu'ils ont à subir périodiquement;* la moitié des fabriques ne travaillent pour ainsi dire pas, et ce n'est pas manquer à la vérité de dire que 40 p. 100 des ouvriers sont inoccupés.

Les salaires. — Les salaires des ouvriers de la cordonnerie sont variables; mais, dans tous les cas, ils dépassent de beaucoup ceux des cordonniers européens.

En moyenne ces ouvriers gagnent par semaine :

Couseurs à la machine	70 à 90 francs.
Monteurs	60 à 80
Finisseurs	50 à 70
Ouvrières	45 à 60

Comme chacun de ces ouvriers n'entend se priver de confort, il s'ensuit que les fabricants sont acculés à ce terrible dilemne : ou subir les prétentions ouvrières, en réduisant encore les heures du travail et en augmentant les prix de main-d'œuvre, ou chercher, par tous les moyens, des débouchés à l'étranger.

Le crédit industriel. — Un mot pour finir; on a beaucoup exagéré la facilité qu'ont les industriels de la cordonnerie de se procurer des capitaux. Les banques américaines, après avoir été victimes de nombreux désastres, se montrent nécessairement prudentes.

Là où les fabricants audacieux ont quelques chances, c'est en allant s'établir dans les villes nouvelles, où les municipalités naissantes font appel à l'audace de ceux qui veulent contribuer à la prospérité de ces agglomérations en herbe.

Très peu cependant réussissent, car ils éprouvent de grandes difficultés à se procurer des ouvriers qui ne veulent pas s'éloigner des grandes villes, où ils gagnent de meilleurs salaires. Il n'y a donc, du côté de la banque, aussi bien que du côté des nouvelles entreprises, que des avantages peu sérieux.

CHAUSSURES ÉTRANGÈRES.

IV

ALLEMAGNE.

Si ce pays n'a pas craint de faire de grands sacrifices pour son exposition de cuirs, la cordonnerie, en revanche, ne compte que peu de représentants. Des guêtres, des galoches, des bottes, des bottillons et des articles classiques (le tout en petit nombre) figuraient dans les vitrines de ce pays.

En bonne justice, nous ne pouvons pas dire que les tours de force en technique y abondaient; nous avons constaté, au contraire, des échantillons épais et lourds. Une seule paire de bottes à l'écuyère, plissée, mérite d'être citée comme aplomb et comme main-d'œuvre générale.

Solidité des produits. — Il est de notre devoir de reconnaître que la solidité rachetait l'absence de légèreté, et que les articles en chevillé-bois étaient les mieux faits.

Il ne faudrait cependant pas inférer de cet examen impartial que l'Allemagne ne possède pas de bons cordonniers. Ce pays est celui où la tradition professionnelle a peut-être été la mieux conservée.

Importance de l'industrie. — Comme industrie du gros, il existe dans les divers États de l'empire allemand 1,154 fabriques de chaussures employant 25,000 ouvriers. Ces maisons font à la France une concurrence des plus sérieuses, sur les marchés du Brésil et des autres républiques du Sud-américain, ainsi qu'au Canada et en Australie. Berlin compte 96 manufactures, mais c'est la ville de Pirmasens qui arrive en première ligne avec 103 fabriques. Les autres centres de production sont : Erfurt, Arnstadt, Breslau, Mayence, Weissenfels, Offenbach, Tuttlingen, Hambourg, Gotha, Dresde et Darmstadt.

Outillage mécanique. — Au point de vue de l'outillage mécanique, l'Allemagne rivalise avec l'Angleterre, car elle possède de grandes usines où l'on construit, en les copiant, les meilleures machines américaines et anglaises.

Nous ne sachions pas que les constructeurs allemands aient inventé ou perfectionné beaucoup de machines à chaussures; ils se contentent d'imiter. Quelques-uns de nos fabricants de chaussures savent à quoi s'en tenir sur ce point.

ANGLETERRE.

Abstention. — L'Angleterre, à laquelle on ne peut contester au point de vue du chiffre d'affaires en chaussures le premier rang en Europe, comptait deux exposants dans le Palais des Manufactures, M. Lobb, de Londres, c'est-à-dire le célèbre bottier à la mode, non seulement en Grande-Bretagne, mais un peu partout dans la clientèle aristocratique et sportive du monde, et MM. Holden brothers, également de Londres. Le premier avait une exposition irréprochable qui a fait l'admiration de tous les visiteurs, et qui était la réédition de sa vitrine à Paris en 1889; et les seconds exposaient des chaussures orthopédiques ou plutôt « rationnelles » d'un très grand mérite.

Pourquoi la fabrique de chaussures anglaises, les tanneurs et les constructeurs d'outillage mécanique de ce pays se sont-ils abstenus? C'est un point que nous pourrions peut-être éclaircir, mais qui n'a pas sa raison d'être dans ce rapport.

AUTRICHE.

Abstention. — Ce pays, qui compte tant d'excellents chausseurs et quelques manufacturiers de premier ordre, n'était représenté que par deux exposants.

Par exemple, les titulaires de ces vitrines étaient M. Strakosch, un des plus importants fabricants de Vienne, et M. Lowenstein, chef d'une forte maison d'exportation viennoise et membre du jury des récompenses.

M. Strakosch exhibait une volumineuse collection de souliers bas pour dames; et M. Lowenstein, un lot varié de bottines et d'escarpins, aussi pour dames.

Concurrence à la France. — Nous avons donc vu là du travail autrichien ou plutôt viennois, c'est-à-dire des articles faisant aux nôtres une concurrence acharnée sur les marchés du Sud-américain.

Légers, sinon gracieux (quoique quelques-uns fussent trop chargés comme décoration) et d'une belle main-d'œuvre, voilà les qualifications

qu'un juge impartial doit appliquer aux produits de ces deux importantes fabriques.

L'Autriche, en effet, est bien plus favorisée que la France ou l'Angleterre sur le terrain de la cordonnerie fine. Ses nombreux ouvriers sachant se contenter de salaires peu élevés, puisque la fabrication mécanique coûterait aux fabricants de ce pays plus cher que la main-d'œuvre manuelle qu'ils obtiennent très facilement, il s'ensuit qu'elle peut produire et qu'elle produit certains articles à 25 p. 100 au-dessous des nôtres et de ceux des Anglais.

Une des meilleures preuves de ce que nous avançons, c'est que les fabricants autrichiens ont réussi cette année à forcer les portes si solides du grand marché américain du Nord, où ils ont déjà introduit pour une vingtaine de mille francs de chaussures. . . . .

BELGIQUE.

M. Gengoux, de Bruxelles, expose un certain nombre de chaussures orthopédiques difficiles à juger, car les règles de cette partie changent avec les pieds qu'on a à chausser.

M. F. Gillet, également de Bruxelles, a tenu à honneur d'envoyer à la « Cité blanche » plusieurs jolis spécimens de sa fabrication, que nous connaissions déjà et qui n'a fait que progresser.

La Belgique possède à Liège, Iseghem, Bruxelles, Bruges, Anvers, Gand et Charleroi quelques fabriques très bien installées, mais où l'on exploite le cousu classique.

La plupart des bons ouvriers belges viennent se fixer à Paris.

DANEMARK, SUÈDE ET NORVÈGE.

La Scandinavie ne brille assurément pas par son exposition de chaussures. Les spécimens que nous avons pu trouver dans le Palais des Manufactures donneraient une bien mauvaise idée de la cordonnerie dans ce pays du Nord. Cependant nous serons juste en disant que le Danemark et la Suède ont fait d'immenses progrès dans l'art de fabriquer les chaussures,

A Paris, il y a d'ailleurs plusieurs ouvriers de ces pays qui y occupent un bon rang.

Comme gros, Copenhague compte dix maisons dont les produits sont consommés par les habitants de ces trois nations sœurs.

ESPAGNE.

Quatre exposants représentent la cordonnerie espagnole. Bien que les étalages soient un peu pêle-mêle, nous avons dû reconnaître que quelques articles étaient faits par des hommes de talent.

M. Francisco Viesca, de Oviedo, mérite vraiment d'être cité par la belle confection de ses formes, de ses tiges et de la paire de chaussures *rationnelles* qu'il a envoyées à Chicago.

M. Escribano, de Séville, a fabriqué une paire de bottes qui tombe un peu en avant; le semelage à triple lisse, avec la première fendue à l'avant et formant «bonnet», est mieux que la tige.

L'exposant a mis son nom sous la semelle, en lettres formées par des chevilles jaunes sur fond noir. Le bout des bottes est trop relevé.

M. J. Vidal, de Barcelone, au milieu de quelques paires de chaussures classiques, expose une collection de chaussures historiques.

La cordonnerie espagnole est très avancée comme travail classique. Au point de vue du gros, elle compte environ vingt-cinq fabriques, réparties entre Barcelone, Valence, Séville et Madrid. Aux Baléares, on compte dix manufactures qui exportent dans l'île de Cuba.

ITALIE.

Avec son goût artistique indéniable, mais quelque peu ampoulé, si nous nous reportons à sa chaussure, l'Italie exhibe une certaine quantité de produits de cordonnerie, bien mastiqués (terme de métier), très légers et d'une facture générale qu'on pourrait taxer de belle, n'était, comme nous venons de le faire remarquer, le côté «fioriture» qui, même dans les choses simples, se montre sous une forme ou sous une autre dans tous les produits italiens.

Coupe. — La coupe des bottines exposées est rationnelle; elle a ce qu'on appelle de *l'aplomb;* et, malgré cela, l'œil exercé d'un praticien y trouve un je ne sais quoi qui «cloche».

Nous ne voudrions pas passer pour injuste, car ici, nous sommes sur

IMPRIMERIE NATIONALE.

un terrain qui nous est propre et sur lequel nous ne saurions manquer aux principes de l'équité.

Des quelques vitrines figurant dans la section italienne du Palais des Manufactures, celles qui nous ont paru les plus en vue sont celles de MM. Traverso et fils, de Gênes, que nous supposons être des fabricants; et celle de MM. Vinci et fils, de Palerme, qui contient des spécimens très fins d'articles de dames, au cousu-main. Les collections de MM. Caviezel, de Florence, et Di Branda, de Palerme, dénotent un talent réel; et nous nous faisons une loi de dire que ces quatre expositions contiennent de la belle chaussure.

L'Italie n'est pas un pays de grande fabrication, bien qu'en certaines de ses provinces il existe déjà de vraies manufactures qui nous ont, peu à peu, enlevé nos clients italiens du détail. Sur les marchés extérieurs, nous n'avons pas eu à entrer en compétition avec elle.

RUSSIE.

La Russie, dont l'installation a été tardive, du fait du retard d'un mois, subi, dans les glaces de la Baltique, par la flottille qui apportait les produits à exposer, nous a montré une fois de plus que chez elle la cordonnerie a fait des progrès très sensibles.

Elle mettait en ligne 10 exposants de la cordonnerie sur mesures et de la fabrique du gros. A part les genres adaptés à la consommation intérieure et qui revêtent tous une forme particulière, nous avons remarqué plusieurs articles dignes de fixer sérieusement notre appréciation. Ce sont d'abord les échantillons de M. Dishko, de Saint-Pétersbourg, qui n'avait pas moins de trois vitrines distinctes et garnies d'une fort remarquable collection de bottes cuissardes, ordinaires et bottillons en cuir noir et en veau blanc, toutes présentées sur embauchoirs, particularité dont il faut féliciter l'exposant.

Le fort lot d'articles bottines et souliers a aussi vivement piqué notre attention par sa belle main-d'œuvre.

M. Dishko est à la tête d'une des principales maisons à pratiques de Saint-Pétersbourg. Nous avons eu le plaisir de le voir et d'apprendre par lui qu'il venait d'être nommé agent, pour la Russie, de la Compagnie des machines à coudre les semelles (Goodyear). Il va, lui-même, se servir de cet outil et donner à la cordonnerie nationale russe l'exemple du progrès.

M. Smirnoff, de Nijni-Novgorod, exhibait une grande variété de grandes

bottes en feutre et des embauchoirs fort bien faits et adaptés aux genres de coupe russe.

La grande Fabrique de chaussures de Saint-Pétersbourg nous a soumis de nombreux modèles en tous genres, qui nous ont permis de constater que nos amis font beaucoup de chaussures sans talons, et qu'ils portent aussi beaucoup les caoutchoucs.

Le Ministère de la guerre avait une vitrine disposée dans le sens horizontal, où nous avons vu une paire de bottes militaires et sa fabrication en vingt phases. Ces bottes sont au chevillé-bois et portent comme remplissage une forte couche de caoutchouc fondu.

Les talons en sont très bas, malgré l'épaisseur de la lisse qui porte un patin.

Avec les semelles très larges, ce modèle de bottes militaires nous a paru convenir au pays de la neige. Sa confection, telle qu'on nous la montre, ne laisse pas d'être supérieure à celle des chaussures en usage dans certains autres pays d'Europe.

En somme, nous croyons pouvoir dire que la cordonnerie russe fait des efforts et qu'elle est sur le point de se mettre à fabriquer en grand.

BRÉSIL.

Le Brésil est, pour la chaussure européenne, un des débouchés les plus grands et les plus recherchés de l'Amérique du Sud. L'Angleterre, la France, l'Autriche, l'Allemagne, la Suisse et les États-Unis s'y disputent la priorité.

Tentative de l'industrie locale. — Pendant ce temps-là, des Brésiliens audacieux font des efforts inouïs pour y installer des fabriques de chaussures, mais sans grand succès, parce que le personnel ouvrier est très difficile à recruter et que les troubles intérieurs ne laissent guère de temps pour les essais.

Un danger. — Cependant, à la faveur d'un nouveau traité de commerce avec le Gouvernement des États-Unis, traité qui a eu pour premier résultat de multiplier les bons rapports entre les deux pays, les fabricants yankees ont remporté des succès en cordonnerie, et l'on prétend que, parmi ces derniers, il en est qui s'apprêtent à aller fonder au Brésil quelques manu-

factures de chaussures qu'ils installeraient sur le modèle des leurs, c'est-à-dire avec l'outillage mécanique complet.

On dit même que ces fabricants amèneraient un personnel instructeur pour dresser les ouvriers brésiliens.

Vrais ou non, ces bruits circulent. En tous cas, l'exposition brésilienne du Palais des Cuirs doit donner à réfléchir aux exportateurs, car nous avons pu nous assurer qu'elle contenait de fort jolis modèles, copiés sur les nôtres. (Tout le monde nous copie.)

Un exposant, M. Engel, de l'État de Rio-Grande-do-Sul, présentait trois paires de grandes bottes de cavalerie très bien établies. Et la Compagnie nationale de chaussures pour enfants mettait en avant une forte collection de petits articles réussis.

Nous engageons vivement nos fabricants exportateurs à multiplier leurs efforts pour conserver ce grand marché.

CANADA.

Une seule vitrine de cordonnerie canadienne figure dans le Palais des Manufactures, c'est celle de MM. Slater (Georges) et fils, de Montréal, qui exposent une collection variée de bottes, bottines et souliers pour les deux sexes.

L'ensemble est bien, mais nous ne voyons dans le travail rien qui émerge de la moyenne.

Le Canada possède 100 fabriques de chaussures employant l'outillage mécanique américain, mais les produits de ces manufactures sont consommés dans le pays même; néanmoins les fabricants canadiens ont des velléités de trouver des débouchés dans l'Amérique du Sud et ailleurs.

GUATEMALA, ÉQUATEUR, PARAGUAY ET RÉPUBLIQUE ARGENTINE.

Bien qu'il existe plusieurs fabriques de chaussures dans ces pays tropicaux, l'Exposition Sud-américaine était pauvre en articles de cordonnerie.

Quelques spécimens de souliers de dames très légers et ornés de broderies un peu criardes, puis des bottes de cavalerie d'une hauteur et surtout d'une largeur démesurée et garnies d'énormes éperons.

Quelle différence entre les pieds des deux sexes! Tandis que les articles

de dames sont à peine de la taille des pantoufles de Cendrillon, les bottes d'hommes pouvaient loger des pieds très forts.

Toutefois un juge expert devait reconnaître à ces spécimens de sérieuses qualités de travail, surtout au point de vue du poids.

Le progrès marche dans ces contrées du soleil dont les industriels pourraient beaucoup s'ils voulaient résolument se consacrer à la fabrication.

MEXIQUE.

Efforts faits. — Voilà une contrée éloignée qui a fait de rapides progrès en cordonnerie et qui semble animée du désir d'augmenter encore la somme de ses efforts pour se mettre à niveau des pays avancés d'Europe.

Dans plusieurs grandes vitrines, un peu surchargées, nous avons trouvé des échantillons à même de nous donner une idée du degré d'avancement de la fabrication de la chaussure au Mexique.

Qualité des produits. — Les articles de dames sont bien supérieurs à ceux d'hommes, malgré que ces derniers aient été copiés sur les modèles européens. Le travail de cordonnerie proprement dite accuse de la solidité et même du talent de la part des ouvriers mexicains.

Nous reprochons aux chaussures de dames d'avoir des semelles trop étroites, c'est-à-dire sans tournure rationnelle et sans élégance.

M. Bueno (Carlos), de Puebla, expose une assez forte collection de souliers en satin, enrichis de broderies, et d'une belle fabrication.

M. Hernandez de Durango présente des bottes à l'écuyère auxquelles on pourrait reprocher de n'avoir pas une tombée correcte; cependant cet exposant a bien réussi le semelage.

Les Écoles des arts et métiers de Morelia et de Toluca se signalent par des travaux de cordonnerie classique pouvant soutenir la comparaison avec ceux des meilleures écoles d'Europe.

Enfin, l'Atelier de l'orphelinat de Zacatecas fournit plusieurs spécimens de chaussures faites par des enfants et dont on ne peut dire que du bien.

En somme, sur les treize vitrines visitées par nous, beaucoup renfermaient de beaux travaux dans tous les genres.

La plupart de ces chaussures provenaient de maisons de détail; deux fabriques seulement avaient exposé.

Le commerce français au Mexique. — Il y aurait beaucoup à faire au Mexique pour nos fabricants. M. Manuel Caballero, le sympathique commissaire du Gouvernement mexicain, nous a assuré que si les voyageurs français visitaient les principales provinces, ils obtiendraient du succès. Pour traiter avec les Mexicains et nouer de bonnes relations d'affaires, il ne faut pas passer par le commissionnaire.

URUGUAY.

Cette république compte deux exposants de la cordonnerie: MM. Crocca et Maubareno; leurs vitrines ont des souliers en cuir jaune pour les deux sexes.

Le travail est bon et surtout léger.

CEYLAN, INDES ORIENTALES

ET NOUVELLE-GALLES DU SUD.

Ces trois pays lointains ne donnent chacun que peu à examiner en ce concerne la chaussure. Cependant les bottines et les souliers exposés et provenant de maisons de détail sont bien faits et établis en bonne matière.

Le tout en cousu-main.

JAPON.

Le Japon fournit un seul exposant de la chaussure : c'est M. Otouka, fabricant à Tokio.

En examinant sa vitrine, on est vraiment étonné d'y voir des articles ayant la coupe, la forme et nous pourrions même ajouter le cachet européen. En effet, ce pays des sandales en paille se mettant à fabriquer des bottes, des bottines et des souliers, voilà qui est surprenant!

Cependant, si les chaussures japonaises ont l'aspect général des nôtres, elles n'en ont ni les qualités ni le fini. Néanmoins, l'action seule de fabriquer de la chaussure à l'européenne témoigne, de la part des Japonais, un désir avoué d'entrer aussi dans la grande lutte industrio-commerciale.

CONCLUSION.

V

De ce qui vient d'être dit, il ressort que l'industrie de la chaussure du vieux continent, autrefois la première du monde, perd, au point de vue commercial, chaque jour de son influence, au profit du Nouveau Monde.

L'Exposition de Chicago, qui a été pour nous un champ d'études unique, nous a permis de juger de la marche ascendante du progrès chez les peuples civilisés.

Cependant la grande cordonnerie européenne s'était abstenue en masse, et son abstention a prouvé jusqu'à l'évidence qu'elle n'avait plus rien à enseigner et qu'elle se sentait plutôt le besoin d'apprendre.

Tous les regards étaient d'ailleurs tournés vers les États-Unis, qui en dix ans sont arrivés à bâtir sur nos anciens principes un édifice industriel si phénoménal, qu'on se demande si dans ce pays, où tout est long, large, épais ou poussé à l'extrême, et où la vitesse fait loi, l'esprit de suite ne fera pas défaut, dans un avenir plus ou moins proche.

Car, fatalement poussés par un désir presque insensé de gagner du temps, au détriment du concours physique du travailleur que la machine par trop sollicitée ne fait qu'augmenter au lieu de le réduire, comme on le dit à tort, et présumant trop à la légère de l'insuffisance des moyens d'action des Européens comparés aux leurs, les fabricants américains pourront-ils, hommes qu'ils sont, réaliser ce désir de conquête qui seul justifie et leur fiévreuse fabrication et leurs recherches incessantes pour arriver à produire encore plus vite?

Ou ils ne tarderont pas à accroître le nombre de leurs débouchés et cela à notre grand détriment, ou ils subiront une catastrophe désastreuse; ils sont acculés à ce dilemne.

Heureusement pour l'Europe que sa situation géographique l'éloigne de quelque huit jours de ce monde nouveau, bien que, malgré l'immense nappe d'eau qui nous en sépare, la navigation a fait tant de progrès, et les frais de transport des marchandises ont subi une réduction telle que pour la

sauvegarde de nos intérêts il importe de fermer à double tour nos barrières.

Dans les fabriques de cuir, dans les manufactures de chaussures, de même que dans les ateliers de construction de machines pour ces deux industries, règne actuellement un calme de mauvais augure, et c'est ce qui (cela semble peut-être un paradoxe) nous effraie le plus, car nous voyons dans cette situation, qui peut durer encore longtemps, le motif appréhendé des visées de l'Amérique vers le marché français.

La formation du grand syndicat d'exportation des fabricants de chaussures de Boston ne serait-il pas le prodrome de la lutte sérieuse qui menace d'avoir pour terrain l'Europe et peut-être la France?

Les réflexions qui précèdent ne sont pas le résultat d'un esprit chagrin et pessimiste; le désir seul d'éclairer les fabricants français sur la situation générale de notre industrie les a dictées.

Nous nous sommes dit qu'un danger connu est à demi conjuré, et nous ne doutons pas que la cordonnerie française ne puise dans la connaissance de faits tels que ceux qu'il nous a été donné de connaître des forces nouvelles pour la grande lutte industrielle.

Le temps des congratulations est passé, et il faut savoir reconnaître les qualités de nos concurrents pour mieux défendre nos positions.

Le goût français et l'énergie persévérante qui ne nous feront jamais défaut permettent en effet à l'industrie de la chaussure en France de regarder l'avenir avec tranquillité.

Comme corollaire à tout ce que nous avons avancé et pour nous résumer d'une façon simple, nous donnons ci-dessous et sous forme de diagramme, un tableau comparatif synoptique de l'importance possédée par la cordonnerie de chacun des pays producteurs de chaussures du monde:

États-Unis.....
Grande-Bretagne.....
France.....
Allemagne.....
Autriche-Hongrie.....
Italie.....
Espagne et Portugal.....
Russie.....
Belgique et Hollande.....
Suisse.....
Pays scandinaves.....
Balkans.....
Turquie d'Europe.....
Australie.....
Amérique du Sud.....

Notre modeste travail est achevé, et, à défaut d'autres qualités, nous le présentons comme l'expression de la vérité et comme l'émanation de notre patriotisme.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

I. L'industrie de la chaussure 161

II. Chaussures 163

France 165
États-Unis 173
Chaussures d'hommes 174
Chaussures de dames 176
Chaussures d'enfants 178

III. L'outillage mécanique 180

IV. Chaussures étrangères 190

Allemagne 190
Angleterre 191
Autriche 191
Belgique 192
Danemark, Suède et Norvège 192
Espagne 193
Italie 193
Russie 194
Brésil 195
Canada 196
Guatemala, Équateur, Paraguay et République Argentine 196
Mexique 197
Uruguay 198
Ceylan, Indes orientales et Nouvelle-Galles du Sud 198
Japon 198

V. Conclusion 199

COMITÉ 26

Chapellerie

RAPPORT DE M. SALVATOR SCHORESTÈNE

DE LA MAISON SCHORESTÈNE FRÈRES

COMMISSAIRE RAPPORTEUR

Comité 26.

CHAPELLERIE.

Le rapport si intéressant et si nourri de faits sur la chapellerie à l'Exposition de 1889, que M. Albert Leduc a fait insérer dans la collection des rapports du jury des récompenses de cette Exposition, nous dispense de revenir sur la question de la fabrication des chapeaux qui ne s'est pas modifiée depuis quatre ans.

Nous ne pourrions que répéter la description de notre distingué prédécesseur et nous risquerions de l'affaiblir.

Nous nous bornerons à étudier le commerce de la chapellerie et de ses matières premières, dans les principaux pays producteurs qui se font la concurrence sur le marché du globe, et à signaler les causes qui favorisent et celles qui entravent le développement de ce commerce, espérant ainsi apporter quelques documents nouveaux à l'étude si approfondie qu'en avait déjà faite le remarquable rapport de M. Albert Leduc, qu'il faudra toujours consulter lorsqu'on voudra être bien renseigné sur toutes les industries du vêtement.

Nous croyons devoir rappeler succinctement les phases successives par lesquelles chacune des divisions de la chapellerie a passé depuis le commencement de ce siècle.

Au début du XIXe siècle, la classe aisée seule portait des chapeaux de feutre fabriqués à la main. La petite bourgeoisie portait la casquette; le peuple, ouvriers et paysans, se coiffait de bonnets.

La fabrication du chapeau était donc fort restreinte et les coiffures militaires en formaient un gros appoint.

Le chapeau de peluche de soie, breveté en 1824, et monté d'abord sur carton, puis sur feutre et en 1842 sur toile, obtint après 1830 un véritable succès par son lustre, et, après la substitution de la galette de toile, sa légèreté le fit préférer au chapeau de feutre dont la consommation diminua beaucoup.

L'aisance répandue par les transformations industrielles qui s'accomplirent après la fin des guerres du premier Empire propagea l'usage de la casquette chez les ouvriers.

La fabrication mécanique du chapeau de feutre et du chapeau de laine en répandit l'emploi; le chapeau de feutre éclipsa le chapeau de soie qui ne se fabrique qu'à la main, et le chapeau de laine se substitua à la casquette.

Aujourd'hui toutes les classes de la société se coiffent de chapeaux : chapeaux de soie et chapeaux de feutre pour les classes aisées, chapeaux de feutre et de laine pour la petite bourgeoisie, les ouvriers et les paysans.

Le bonnet a disparu depuis longtemps, la casquette a vu sa vogue se ralentir et elle s'est transformée; elle se présente surtout comme coiffure de voyage, de sport, d'uniforme.

Le chapeau de laine qui s'était répandu dans la classe ouvrière, à cause de son bon marché, vit sa production décroître lorsque le chapeau de feutre, plus léger, devint bon marché par suite de la réduction de prix d'une de ses matières premières, le poil de lapin, dont l'Australie a, depuis une dizaine d'années, exporté des quantités considérables en Europe.

Il y a environ quinze ans, l'exportation des peaux de lapin en Australie s'élevait à peine à 300 ou 400 balles par an. La balle contient en moyenne 3.000 peaux.

Voici le tableau statistique des ventes publiques de Londres depuis 1885-1886 :

1885-1886	4,990 balles.
1886-1887	3,540
1887-1888	7,160
1888-1889	6,560
1889-1890	6,560
1890-1891	8,210
1891-1892	9,630
1892-1893	10,870

Augmentation depuis 1885-1886 : 118 p. 100.

Lorsque nous disons qu'une des spécialités : chapeau de soie, chapeau de feutre, chapeau de laine, a diminué d'importance, il ne s'agit, bien entendu, que d'une diminution relative. Au point de vue absolu, toutes les différentes sortes de chapeaux ont gagné numériquement; mais, comme la consommation des chapeaux s'est généralisée, la proportion qui existait entre les différents genres de chapeaux s'est modifiée, tantôt au profit de

l'une d'elles, tantôt au profit d'une autre, suivant que le prix de revient s'abaissait plus ou moins rapidement pour chaque spécialité.

Telles sont les causes qui ont fait substituer un mode de coiffure à un autre.

MATIÈRES PREMIÈRES.

En Europe, on emploie pour la fabrication du chapeau de feutre des poils de lapin et de lièvre; aux États-Unis on y adjoint, pour les belles qualités, les poils de castor, de rat musqué, de rat gondin d'un prix trop élevé pour notre fabrication européenne livrée à la concurrence, et que l'on peut utiliser aux États-Unis où la fabrication des chapeaux est protégée par un droit de 55 p. 100.

Il est fort difficile d'évaluer la quantité de peaux de lapin et de lièvre employées dans la chapellerie, parce que chaque pays producteur emploie en grande partie les peaux provenant des animaux vivant sur son sol. Malgré cela, les couperies de poil travaillent presque toutes pour l'exportation, principalement pour les États-Unis.

Une maison de Londres, bien placée pour le marché européen, évalue la production annuelle des peaux de lapin à 10 millions de douzaines, réparties comme suit :

	Millions de douzaines
France et Belgique	5
Australie	2 1/2
Angleterre	2
Amérique et autres pays	1/2

Les peaux de lapin de France et de Belgique s'employaient également pour la pelleterie, mais depuis quelques années la mode a changé, et plusieurs centaines de mille douzaines employées auparavant dans la pelleterie sont revenues à la chapellerie.

Pour les prix d'achat des peaux, les tarifs des ventes publiques à Londres, pour les peaux d'Australie, servent de régulateurs au marché des peaux de tous pays, avec des écarts qui restent sensiblement les mêmes pour chaque qualité distincte.

L'hiver de l'Australie coïncidant avec notre été, il s'ensuit que les peaux australiennes arrivent à Londres à la même époque que les peaux françaises, belges, anglaises, de la saison correspondante, en donnant à

IMPRIMERIE NATIONALE.

celles-ci six mois pour être ramassées, séchées, expédiées aux villes européennes de destination.

Les premiers arrivages de peaux fraîches d'automne appelées *suckers* (jeunes) et *racks* (vieux), selon leur taille, sont vendus à Londres en août, et le commencement de la saison part généralement des ventes effectuées dans ce mois.

Aux ventes aux enchères suivantes, la qualité s'améliore et la quantité augmente progressivement, jusqu'à ce que le maximum soit atteint à la vente de janvier.

Aux ventes suivantes, il n'y a que peu de lots de bonne saison, et, entre mai et juillet, la majeure partie des ventes consiste en peaux inférieures d'été; les peaux de choix formant alors une exception.

Voici les plus hauts cours, à Londres, des principales ventes (août à janvier) des saisons :

	La livre anglaise.
1885	25 1/4 pence.
1886	19 1/2
1887	25
1888	19 3/4
1889	20 1/2
1890	25
1891	21 3/4
1892	18 1/2
1893	19

La valeur des peaux de lapin et des peaux de lièvre dépend de la taille, de la quantité et de la qualité du poil. Elles sont le mieux fournies en poil en hiver et le plus maigrement en été.

En 1892, la différence de prix entre le maximum et le minimum des cours des ventes publiques était la suivante :

		1er choix.	2e choix.
Peaux françaises	Les 104 peaux de clapiers	35f00	25f00
	Soit, la douzaine	4 05	2 90
	Les 104 peaux d'entredeux ou de garennes	17 50	12 50
	Soit, la douzaine	2 03	1 45
Peaux anglaises (la douzaine)		30 pence, soit 3f125;	8 pence, soit 0f83
Nouvelle-Zélande (la douzaine)		19 pence, soit 1 98;	6 pence, soit 0 625

La hausse ou la baisse des prix dépend de l'importance des importations, comme le montre le tableau suivant :

SAISONS.	AUGMENTATION.	DIMINUTION.	HAUSSE.	BAISSE.	VENTES PRINCIPALES.
1886-1887..	//	1,450 balles.	5 pence 1/2.	//	1887
1887-1888..	3,600 balles.	//	//	5 pence 1/4.	1888
1888-1889..	//	600 balles.	3/4 penny.	//	1889
1889-1890..	Pas de changement.		4 pence 1/2.	//	1890
1890-1891..	1,650 balles.	//	//	3 pence 1/4.	1891
1891-1892..	1,420 balles.	//	//	3 pence 1/4.	1892
1892-1893..	1,240 balles.	//	1/2 penny.	//	1893

La valeur totale des peaux de lapin et de lièvre consommées annuellement par la chapellerie s'élève de 20 à 25 millions de francs.

COUPERIES DE POILS.

Lorsque la fabrication du chapeau de feutre était manuelle, chaque chapelier avait à couper ses peaux; lorsque la fabrication devint mécanique et prit ainsi une grande extension, la couperie de poils devint une branche distincte de la fabrication et fut assez importante pour donner naissance à de grands ateliers où des machines mues par la vapeur firent le travail.

Il est nécessaire que le coupeur de poils porte avant tout son attention sur l'achat des peaux et qu'il s'efforce de s'approvisionner pour les besoins annuels de sa fabrique pendant la courte saison où chaque genre peut s'obtenir de première main dans les meilleures conditions et les plus belles qualités.

La courte durée de la saison d'achat en France de la bonne peau (novembre à fin avril) donne à l'observation de cette règle une plus grande importance qu'elle n'en aurait dans d'autres industries qui pourraient se baser sur des approvisionnements moins intermittents.

Le procédé de la coupe du poil peut se diviser en cinq opérations séparées, savoir :

1° *Le fendage et le cardage.* — Les peaux sont fendues; on enlève la tête, les pattes et autres déchets. Ensuite on les étend, les assouplit et on frotte la face munie du poil avec une brosseuse mécanique pour débarrasser la peau de la graisse et de la saleté.

2° *L'éjarrage.* — A moins que le coupeur veuille du poil non éjarré, on arrache le jarre ou gros poil. Ce travail est fait par des femmes.

On a, à diverses reprises, essayé des machines, mais toujours sans résultat satisfaisant jusqu'à ce jour.

On n'éjarre pas les peaux de lièvres, on préfère les couper aux ciseaux. Cette opération s'appelle alors l'*ébarbage.*

3° *Le secrétage.* — Ensuite on frotte la peau, côté du poil, avec une solution de nitrate de mercure et d'acide dissoute dans l'eau. Le mélange se fait dans différentes proportions pour la préparation du *pâle* ou du *jaune* ou selon le degré de force demandée dans l'une ou l'autre.

Le poil veule (non préparé) ne se coupe qu'en très petite quantité.

4° *Le séchage.* — Les peaux secrétées *jaune* se sèchent rapidement dans une espèce d'étuve chauffée à 120 degrés au moins.

Les peaux secrétées *pâle* se sèchent plus lentement par une chaleur moins intense.

On humecte légèrement le poil avant d'emmagasiner les peaux dans un endroit frais. Plus elles resteront de temps au frais, plus la préparation pourra pénétrer dans le poil, et cette longue durée à la fraîcheur augmentera non seulement la qualité pour la formation du feutre, mais évitera une déperdition du poids du poil et lui donnera en outre cette fine apparence brillante si hautement estimée par les chapeliers.

5° *La coupe.* — Après avoir redressé le poil sur les peaux au moyen d'une machine à brosser, on les fait passer par la machine à couper qui sépare le poil de la peau.

On le lotit ensuite en différentes qualités telles que : dos, côtés, poil gras et chiquettes, et après on l'empaquette pour la vente.

La façon anglaise et américaine de faire des sacs de 5 livres a beaucoup d'imitateurs sur le continent, principalement chez les coupeurs qui traitent avec l'Angleterre et l'Amérique.

Avant que le poil soit prêt pour faire du feutre, on doit le souffler pour séparer les touffes compactes, et les transformer en un amas léger et duveteux. Le passage du poil par la souffleuse a également l'avantage de débarrasser le poil de la saleté et des matières étrangères, et d'obtenir des mélanges de différentes qualités.

Les grandes fabriques de feutre font leur soufflage elles-mêmes; celles moins bien outillées ou moins importantes achètent leur poil et le font souffler; d'autres achètent leur poil tout soufflé.

Plusieurs couperies de poil, principalement en Europe, ont par conséquent fait une spécialité du soufflage et du mélange de poils.

La machine circulaire employée généralement maintenant et qui, dit-on, parut pour la première fois à l'Exposition de Paris en 1844, diffère de l'ancien système, en ce sens qu'elle ne laisse pas le cuir entier, mais le coupe en fils minces comme la substance connue dans le commerce sous le nom de *vermicelle*.

L'avantage de ce nouveau système sur l'ancien consiste dans un meilleur rapport de poil et dans l'augmentation du travail produit.

Les coupeurs américains ont muni leurs machines d'une toile, dite *toile de voyage*. C'est une sorte de tissu sans fin sur lequel passe le poil en sortant de la machine.

La longueur de cette toile permet à plusieurs ouvriers de travailler ensemble pour ramener le poil et le lotir en paquets de 5 livres, lorsqu'il sort de la machine, de sorte que celui qui alimente la machine peut continuellement et rapidement la garnir de peaux.

Une machine employée de cette façon coupe 20 p. 100 de peaux en plus par jour que l'on en coupe d'habitude en Europe. Mais cet emploi ne constitue pas 20 p. 100 de bénéfice parce qu'il y a une main-d'œuvre supplémentaire.

La machine peut et doit couper par jour 1,000 peaux de clapiers ou 1,100 peaux d'entredeux, ou 1,200 peaux de garennes.

Bien que le coupeur doive toujours viser à obtenir la plus forte proportion du poil, l'utilisation convenable des déchets n'est nullement de peu d'importance puisqu'ils forment 70 p. 100 du poids de la peau totale.

Ces déchets sont :

A. *Les têtes, oreilles et pattes* vendues pour engrais.

B. *Le jarre.* — Le gros poil enlevé par les éjarreuses, lequel se nettoie par le soufflage et forme ainsi une qualité, très commune, de poil ou qui s'emploie, à l'état brut, pour la literie de qualité inférieure et les meubles.

C. *Les queues et morceaux.* — Les premières se tondent à la main et les autres sont broyés, puis soufflés pour séparer le poil du reste.

D. *La poussière.* — C'est la poussière de poil qui s'accumule dans le tambour de la machine à couper. On la souffle également et elle produit

ce poil court employé par les chapeliers pour mélanger avec d'autre poil ou pour faire le placage des chapeaux.

E. *La peau* (cuir). — C'est le facteur le plus important dans la liste des déchets.

On l'emploie pour donner la forme dans des draperies et des manufactures de papier. — Il est également utilisé pour la fabrication de la colle de peau.

La plupart des couperies de poils se trouvent près des centres de fabrication du feutre.

Les conditions économiques les plus favorables d'une couperie de poils sont, par ordre d'importance : d'obtenir la main-d'œuvre à bon marché, principalement celle de la femme, par conséquent d'être placée dans un centre où les conditions de la vie animale ne surélèvent pas le prix des salaires; d'avoir un bon approvisionnement de peaux du pays qu'on peut obtenir en premières mains; d'avoir des tarifs de transport réduits pour la réception des peaux étrangères provenant des principaux marchés (Londres et Leipzig); d'avoir des facilités pour l'expédition du poil aux manufactures de feutre et être à proximité d'un marché pour les déchets.

La question des transports doit être soigneusement étudiée. Il est de l'intérêt du coupeur de réduire, autant que possible, les frais de transport tant sur la matière brute que sur les déchets, qui constituent finalement une charge pour le produit obtenu.

Comme les peaux ne produisent que 30 p. 100 de leur poids en poil, il s'ensuit que l'on paye : 100 p. 100 du transport pour le poids des peaux amenées à la couperie; 70 p. 100 du transport pour le poids des déchets sortant de la couperie; 30 p. 100 du transport pour le poids du poil sortant de la couperie.

La proportion des frais de transport supportés par le poil et par les peaux et les déchets est par conséquent presque de 1 à 6.

L'Angleterre, la France, l'Allemagne et la Belgique ont chacune l'avantage d'un bon approvisionnement de peaux dans le pays même, soit en lapins, soit en lièvres. Quant à l'approvisionnement des peaux d'Australie, leur situation n'est pas la même.

En Angleterre, les coupeurs qui sont, pour le plus grand nombre, à Londres ou dans les environs, peuvent acheter directement aux ventes publiques et charrier les marchandises à leurs usines à un prix insignifiant.

Leurs concurrents du continent, par contre, ont à payer la commission

d'achat à leur agent et le transport varie de 25 à 50 francs par 1,000 kilogrammes selon la distance de Londres. Les coupeurs français ont en outre le désavantage de payer un droit d'entrée sur les peaux d'Australie qui, si faible qu'il soit, a eu pour résultat d'occasionner aux coupeurs des tracasseries en douane au sujet des déclarations de pays d'origine, visées par le consul français à Londres, tracasseries qui se sont traduites par des retards tels que les peaux conservées en dépôt à la douane jusqu'à solution des embarras causés par les employés de la douane ont été avariées.

Pour l'économie des frais de transport, les coupeurs anglais sont en meilleure situation que leurs concurrents du continent, eu égard à la vente facile de la peau (cuir) et de la poussière à des clients sur place.

Les différents avantages dont jouit l'Angleterre sur ses concurrents d'Europe sont néanmoins absorbés en grande partie par la différence dans le prix des salaires, plus élevés généralement de 20 p. 100 en Angleterre que sur le continent.

L'Amérique occupe une position distincte de celle des autres pays.

Les droits de 20 p. 100 sur les poils importés pour chapellerie réservent au coupeur américain son propre marché dans une très grande proportion et ont réduit les importations d'Europe de plus de moitié. Mais ces droits ne sont pas certainement un pur gain pour les fabricants américains, parce que, d'une part, les salaires en Amérique sont plus élevés que ceux de Londres et de Paris, et que, d'autre part, les coupeurs des États-Unis n'ayant pas d'approvisionnement en peaux indigènes, comme leurs concurrents européens, sont obligés d'importer toute leur production d'Europe.

On a calculé qu'il ne faudrait qu'une légère réduction des droits pour mettre les coupeurs américains au même niveau que leurs concurrents européens.

La valeur totale des poils employés aux États-Unis est de 6 millions de dollars.

L'importation aux États-Unis des peaux et des poils pour la chapellerie se fait par l'Europe dans les proportions suivantes :

France	50 p. 100.
Allemagne	25
Angleterre	25

Trois maisons françaises qui importaient des poils coupés, de leur fa-

brication, ont dû, à la suite de ces droits de 20 p. 100, pour ne pas perdre leur clientèle américaine, créer à Brooklyn des couperies de poils auxquelles elles envoient des peaux de lapin ayant subi les trois premières préparations que nous avons décrites et n'ayant plus qu'à être secrétées, puis coupées.

Ces peaux entrent en franchise de droits.

Cette façon de travailler a permis de conserver en France les trois cinquièmes de la main-d'œuvre nécessaire à la couperie de poils, et ces maisons, adoptant la perfection du brossage exigé par la clientèle américaine, ont développé leurs affaires dans une telle proportion que, malgré qu'on ne fasse plus en France que trois opérations sur cinq, elles ont pu conserver le même nombre d'ouvriers et ouvrières.

Il y a aux États-Unis 13 couperies de poils, dont 3 françaises; les 10 autres sont allemandes ou américaines.

Ces 13 maisons occupent environ un millier d'ouvriers et ouvrières qui, dans le cas où les droits de 20 p. 100 seraient réduits, consentiraient à une réduction de salaires pour maintenir la couperie de poils avec un droit de 10 p. 100.

Leurs salaires sont de 10 p. 100 plus élevés aux États-Unis qu'en France.

SALAIRES AUX ÉTATS-UNIS :

	Par semaine.	
Contremaître	20	dollars.
Coupeur	9 à 10	
Étuveur	8 1/2	
Secréteur	7	
Empileur	7	
Aide-étuveur secréteur	5 à 6	
Souffleuse	4 1/2 à 5	
Contremaîtresse	8	
Brosseuse	7 1/2	
Monteuse	6 à 7	
Éplucheuse	3 1/2 à 5 1/2	

Dans l'emploi des matières premières, les procédés américains sont très économiques.

Les fabricants de ce pays ont appris à employer, avec de très bons résultats, des poils courts et des déchets qui seraient considérés comme presque sans valeur en Europe. Ils sont donc arrivés à produire un chapeau relativement bon marché avec une main-d'œuvre très élevée.

CHAPEAUX DE FEUTRE.

ÉTATS-UNIS.

Pour fabriquer des chapeaux de feutre, les frais de fabrication s'élèvent à 55 p. 100 du prix de revient; les matières premières et garnitures à 45 p. 100.

Les prix de vente en gros des chapeaux durs appelés *derby* sont, aux États-Unis, de 18, 24, 30, 36, 39 et 42 dollars la douzaine. Le prix moyen varie de 24 à 30 dollars.

La qualité des feutres américains *derby* est bonne et solide, mais l'apparence n'a pas le coup d'œil du fini donné aux chapeaux français ou anglais.

L'Américain sacrifie le fini, imitant sous ce rapport le fabricant allemand et cherchant plutôt à produire beaucoup et à bon marché qu'à faire bien, aux dépens de ses bénéfices.

On compte, aux États-Unis, 167 fabriques de chapeaux de feutre, placées comme suit :

Dans le New-Jersey	101
Dans le Connecticut	26
En Pennsylvanie	20
Dans l'État de New-York	11
Dans le Massachusetts	6
Dans le Rhode Island	2
Dans l'Indiana	1
TOTAL	167

produisant annuellement de 1,500,000 à 1,600,000 douzaines de chapeaux.

En outre, il existe 33 fabricants qui achètent des cloches et finissent le chapeau.

C'est, comme en Europe, certaines maisons importantes de détail qui, en achevant la fabrication du chapeau de feutre, lui donnent leur marque de fabrication et imposent leur goût à leurs acheteurs.

Les droits d'entrée sur les chapeaux de feutre sont de 55 p. 100 *ad valorem* et sont prohibitifs pour les chapeaux durs.

Exemple : Un chapeau dur de 8 fr. 50 en France est de meilleure qualité et d'apparence qu'un chapeau dur de 12 francs, fabriqué aux États-Unis. Mais subissant un droit d'entrée de 55 p. 100, soit de 4 fr. 65, et 1 franc de frais de transport, il revient, rendu à New-York, à 14 fr. 15.

Toutefois il y a une certaine importation de chapeaux anglais impers d'environ 100,000 dollars par an se vendant comme chapeaux de luxe, pour leur fabrication de fini mat et leur garniture très recherchée.

Nos fabricants français, qui commencent depuis quelques années à produire ce genre de chapeau, trouveront une clientèle toute préparée et disposée à accepter le goût français.

Le chapeau de feutre souple s'importe encore en assez grande quantité principalement dans les qualités moyennes de 50 à 60 francs la douzaine. La majeure partie de ces chapeaux a la forme spéciale connue en France sous le nom de *chapeau de poche.*

La mode du chapeau souple date de l'époque où Kossuth visita les États-Unis vers 1850, après son exil à Londres.

Les salaires des ouvriers chapeliers en feutre sont de 10 dollars par semaine; les femmes et les apprentis reçoivent en moyenne 3 dollars.

Si les Américains fabriquent des chapeaux avec les matières les plus communes, il convient d'ajouter que ce sont eux qui fabriquent les plus beaux chapeaux souples et les plus chers, faits avec les peaux de *nutria* (rat gondin).

C'est la maison John B. Stetson and C°, de Philadelphie, qui fabrique principalement les qualités de luxe, dont le prix de gros va jusqu'à 50 fr. pièce.

En dehors d'une dizaine d'importantes fabriques qui, ayant une marque réputée, font voyager et vendent directement aux détaillants, les autres fabricants vendent leurs produits à des maisons de gros (*Jobbers*) qui, se contentant d'un escompte de 7.5 à 10 p. 100, assument tous les risques de la vente aux détaillants.

Ces *Jobbers* font aux fabricants des avances qui s'élèvent parfois jusqu'à 80 p. 100.

Cette division du travail, empruntée à l'industrie anglaise, permet au fabricant de travailler avec un petit capital immobilisé, peu de fonds de roulement, et le délivre des soucis et des risques de la vente.

Pour donner une idée de l'importance de ces *Jobbers* (maisons de gros), nous dirons qu'en 1892 l'une d'elles, C. H. Tenneys and C°, de New-

York, a réalisé un chiffre de ventes de 5 à 6 millions de dollars, soit 25 à 30 millions de francs.

De ces maisons de gros, 40 sont établies à New-York, 11 à Chicago, 14 à Baltimore, 8 à Saint-Louis, 10 à Cincinnati et 13 à Philadelphie.

Nous croyons devoir donner le tableau des importations relatives à la chapellerie pour les années 1885-1884 à 1892-1891.

On verra par la diminution apportée aux exportations européennes, qui porte entièrement sur les produits fabriqués, l'influence néfaste du bill Mac Kinley.

CHAPEAUX, CASQUETTES, CLOCHES, TRESSES DE PAILLE, DE PALMIER ET AUTRES NON DÉNOMMÉES :

1885-1884	4,570,429 dollars.
1886-1885	4,808,175
1887-1886	4,819,086
1888-1887	6,336,353
1889-1888	4,197,877
1890-1889	3,398,657
1891-1890	1,549,725
1892-1891	1,897,190

Si nous recherchons la part des principaux pays européens dans ces importations des quatre dernières années, nous trouvons :

PAYS.	1889-1888.	1890-1889.	1891-1890.	1892-1891.
	dollars.	dollars.	dollars.	dollars.
Angleterre	640,770	493,793	385,092	574,612
Autriche-Hongrie	1,033	1,452	1,196	4,051
Allemagne	661,910	169,339	9,348	9,680
Belgique	107,972	49,848	15,232	2,374
France	634,106	397,612	91,880	55,297
Italie	450,637	875,069	250,432	320,050
Suisse	394,738	360,269	153,414	321,895

L'Italie et la Suisse exportent aux États-Unis des tresses de paille et des chapeaux, l'Italie surtout; l'Angleterre, l'Allemagne et la France se partagent l'exportation des produits fabriqués.

Or on voit que le bill Mac Kinley a eu peu d'influence sur les exportations anglaises, une influence désastreuse sur les exportations allemandes

et a réduit les nôtres de un septième à un dixième de notre exportation de 1889-1888.

Il y aurait lieu d'étudier les causes qui maintiennent à l'Angleterre la plus grande partie de son marché aux États-Unis, tandis que la France et plus spécialement l'Allemagne ont vu le leur diminuer dans des proportions désastreuses. La question de mode doit être une de ces causes.

ALLEMAGNE.

Aujourd'hui que les mêmes machines sont employées dans toutes les usines européennes et américaines, que les mêmes matières premières sont utilisées à peu près dans les mêmes proportions dans ces manufactures, le succès dépend de la qualité de ces matières premières, de leur meilleure utilisation, du bon marché relatif des transports, de la main-d'œuvre, du combustible et de l'organisation commerciale.

Sous tous ces rapports, l'Allemagne est favorisée, et, dans les qualités à bon marché, où le goût est secondaire et la question de prix prime tout, on peut dire que la fabrication allemande est une rivale redoutable pour ses concurrents des autres pays.

Mais, pour les qualités supérieures, où le fini du travail, le goût et l'élégance de la forme sollicitent le client, assez indifférent à une légère majoration de prix, l'Allemagne est inférieure à la France et à l'Angleterre.

La fabrication allemande s'attache à produire le chapeau de feutre dur et brillant, mais principalement le chapeau de laine.

Pour ses chapeaux, elle emploie généralement :

30 p. 100 de poils de lièvre et de lapin;

70 p. 100 de laines de mouton.

Pour le chapeau brillant, on emploie du lièvre en plus grande quantité que du lapin, tandis que pour le chapeau mat c'est le poil de lapin qui domine.

Les Allemands reconnaissent que la fabrication anglaise, en chapeaux mats, est plus forte que la leur et a une supériorité incontestée.

Pour le chapeau brillant, c'est, sans conteste, la France qui tient le premier rang.

Mais, pour les chapeaux de laine, l'Allemagne et l'Autriche, qui excellent toutes deux dans cette fabrication, ont créé des genres nouveaux d'un goût tout spécial, et qui n'a jamais pu s'implanter en France.

Ce sont ces chapeaux vert sombre ou chinés, galonnés d'un vert tendre et qui font les délices des Tyroliens, montagnards allemands, hongrois et autres.

Le salaire moyen des ouvriers en feutre, en Allemagne, est de 3 à 4 marks par jour.

Dans le courant de l'année 1892-1893, il a été fabriqué en Allemagne 93,250 douzaines de chapeaux de feutre, d'une valeur moyenne de 60 marks la douzaine.

La majeure partie de cette production a été exportée dans les principaux pays d'Europe, dans les îles Philippines et au Chili.

La production du chapeau de feutre en Allemagne se vend directement au détaillant par le fabricant.

ANGLETERRE.

L'Angleterre emploie quatre cinquièmes de poils de lapin (garenne) d'Angleterre et d'Australie, et un cinquième de poils de lapin (clapier) venant de France et de Belgique.

Le poil de lièvre s'emploie très peu, sauf pour la fabrication des chapeaux de feutre pour femmes, que les Anglais fabriquent très bien depuis une dizaine d'années.

L'industrie de la couperie de poils est très considérable en Angleterre.

Les poils obtenus sont très renommés parce qu'ils sont bien brossés, bien secrétés et très réguliers.

La fabrication anglaise consiste principalement en chapeaux impers et elle produit peu de chapeaux mous.

SALAIRE MOYEN DES OUVRIERS EN FEUTRE EN ANGLETERRE.

		Par semaine.
Jeunes filles aux machines		12 shillings
Hommes	aux machines	33
	aux cônes	20
Apprêteurs de cloches		30
Apprêteuses de cloches		15
Fouleurs		35 à 38
Teinturiers		40
Faiseurs de formes		36
Presseurs		30

		Par semaine.
Finisseurs		40
Tournuriers	à la main	42
	à la machine	30
Garnisseuses		16 à 18

COMPARAISON ENTRE CES DIFFÉRENTS PAYS.

Depuis six à sept ans, la France, l'Angleterre et les États-Unis marchent de pair comme méthode de fabrication, emploi des machines, fini du travail.

Dans toutes les grandes usines, l'installation mécanique est à peu près identique, et presque toutes emploient aujourd'hui la machine *à bastir,* de Giles Atherton, de Stockport, perfectionnée par W. Carrick and C°, de Carlisle.

L'Amérique excelle dans ses chapeaux souples mats; la France dans les chapeaux impers, demi-impers, souples et demi-souples brillants; l'Angleterre dans ses chapeaux durs, flexibles et fini mat.

Ce fini mat, que les Anglais étaient jusqu'à présent à peu près les seuls à obtenir, tient, d'une part, à leurs procédés spéciaux de finissage, et, d'autre part, à l'emploi, depuis trente ans, des presses hydrauliques d'une grande puissance, que l'on a introduites depuis en France et dans les autres pays.

En Allemagne, la fabrication des chapeaux de feutre est, dans l'ensemble, très inférieure à celle de l'Angleterre et de la France.

La fabrication allemande du chapeau de feutre copie, avec moins de goût, le genre français, et le chapeau allemand est moins bien fini.

Dans le chapeau souple de laine, où le goût est moindre, l'Allemagne est arrivée à une grande vente, à cause de son bon marché.

Pour servir de comparaison, nous donnons ici le salaire moyen des ouvriers en feutre en France :

	Par semaine.
Tournuriers	40 francs.
Approprieurs	30
Fouleurs	25
Garnisseuses	20

Voici les exportations des trois pays, d'après les documents officiels publiés dans les tableaux du commerce extérieur :

ALLEMAGNE.

ANNÉES.	CHAPEAUX						TOTAL en VALEURS. —
	DE FEUTRE POUR HOMMES.		DE PAILLE.		NON SPÉCIALEMENT DÉNOMMÉS, casquettes.		
	Tonnes.	1,000 marks.	1,000 pièces.	1,000 marks.	1,000 pièces.	1,000 marks.	1,000 marks.
1883	247	4,448	3,036	3,795	309	617	8,860
1884	287	5,161	3,129	3,912	348	696	9,769
1885	268	4,829	2,816	5,343	369	682	10,854
1886	298	5,355	2,612	5,054	239	519	10,928
1887	299	5,380	2,569	5,757	197	306	11,443
1888	349	6,287	2,940	6,497	271	676	13,460
1889	366	6,960	3,390	4,482	357	796	12,238
1890	345	6,547	3,366	4,280	391	477	11,304
1891	306	5,820	3,331	3,919	391	500	10,239

ANGLETERRE.

ANNÉES.	CHAPEAUX DE TOUTES ESPÈCES.	
	DOUZAINES.	LIVRES STERLING.
1883	1,057,826	1,137,085
1884	1,074,794	1,151,677
1885	1,041,849	1,111,546
1886	1,133,171	1,086,534
1887	1,194,638	1,139,449
1888	1,330,629	1,251,624
1889	1,359,772	1,327,553
1890	1,328,561	1,272,013
1891	1,374,692	1,294,662
1892	1,250,616	1,196,626

FRANCE.

ANNÉES.	CHAPEAUX										CASQUETTES, BONNETS, ETC.		TOTAL en VALEURS. — FRANCS.
	DE FEUTRE.		DE LAINE.		DE SOIE.		DE PAILLE.		ÉCORCE-PALMIER.				
	PIÈCES.	FRANCS.	PIÈCES.	FRANCS.	PIÈCES.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.	KILOGR.	FRANCS.	PIÈCES.	FRANCS.	
1883.....	1,735,781	8,244,960	61,109	137,495	12,083	132,913	140,775	8,024,175	23,650	946,000	//	//	17,485,543
1884.....	1,937,830	8,720,235	77,486	174,344	6,830	75,130	169,149	8,795,748	15,829	569,844	//	//	18,335,301
1885.....	1,464,261	5,857,044	42,646	85,292	6,907	75,977	188,484	8,481,780	10,044	301,320	//	//	14,801,413
1886.....	1,580,700	5,927,625	124,196	229,763	14,453	158,983	264,710	10,588,400	18,415	478,790	//	//	17,383,561
1887.....	1,143,738	4,289,018	79,920	147,852	5,582	61,402	216,892	8,241,896	23,518	611,468	//	//	13,351,636
1888.....	1,551,886	5,819,573	132,556	245,229	6,075	66,825	195,165	5,854,950	32,090	834,340	//	//	12,820,917
1889.....	1,212,107	4,848,428	84,195	155,761	6,733	74,063	253,571	7,607,130	30,868	617,360	//	//	13,302,742
1890.....	1,559,398	6,237,592	56,074	103,737	5,817	63,987	257,009	7,710,270	26,345	316,140	//	//	14,431,726
1891.....	1,564,769	5,476,692	65,467	114,567	8,889	97,779	257,369	7,721,070	36,080	324,720	//	//	13,734,828
1892.....	361,859	1,266,507	807,849	1,413,736	4,037	44,407	236,605	7,098,150	42,443	339,544	51,975	90,956	10,203,300

Si l'on compare les deux périodes quinquennales 1883-1887 et 1888-1892, on trouve que :

L'exportation allemande a augmenté de 13.875 p. 100.

L'exportation anglaise a augmenté de 12.75 p. 100.

L'exportation française a diminué de 20.73 p. 100.

Mais il y a peut-être lieu de tenir compte que les tableaux français divisent la chapellerie en deux parties : chapellerie pour hommes et chapellerie pour dames, et que cette dernière est inscrite sous la rubrique : « Modes », lesquelles se chiffrent par un total considérable.

Dans les tableaux anglais et allemands, nous n'avons pas trouvé trace de cette division.

CHAPEAUX DE LAINE.

ÉTATS-UNIS.

L'industrie des chapeaux de laine aux États-Unis a produit, en 1892, 972,375 douzaines de chapeaux finis, d'une valeur de 4,611,851 dollars, et 74,006 douzaines de cloches et chapeaux de femme non finis, d'une valeur de 617,025 dollars.

Cette industrie occupe 3,531 ouvriers et ouvrières, dont :

Hommes	2,251
Femmes	1,121
Enfants	159

travaillant en moyenne 44 semaines par an, au salaire hebdomadaire moyen de :

Pour les hommes	8,34 dollars.
Pour les femmes	4,39
Pour les enfants	2,36

ALLEMAGNE ET AUTRICHE.

En Allemagne et en Autriche, la fabrication du chapeau de laine, qui s'est beaucoup améliorée et qui produit à très bas prix, tend à se substituer

IMPRIMERIE NATIONALE.

aux chapeaux de feutre à bon marché, tandis qu'en France, en Angleterre et en Amérique, c'est le contraire qui arrive.

Le motif qui fait substituer l'un à l'autre chapeau est celui de l'économie; mais, en Allemagne et en Autriche, où le peuple a été habitué aux coiffures militaires lourdes, l'inconvénient du chapeau de laine, plus lourd, en général, que le chapeau de feutre, est insensible, tandis que les Anglo-Saxons, les Américains et les Français ressentent plus vivement cet inconvénient et préfèrent, pour ce motif, le chapeau de feutre commun plus léger, même avec une petite différence de prix.

De plus, les fabricants français, anglais et américains de chapeaux de feutre à bon marché sont beaucoup plus avancés que les fabricants allemands et autrichiens, sauf quelques exceptions, notamment en Autriche-Bohême, pour les chapeaux de luxe.

D'ailleurs, les Allemands et les Autrichiens fabriquent un chapeau de laine d'un caractère différent du nôtre; ce genre, appelé *chiné,* est porté par la classe aisée dans ces deux pays. C'est leur goût, tandis que chez nous on ne l'accepte que pour la chasse.

En moyenne, l'ouvrier en chapeaux de laine, en Allemagne, gagne de 2 à 3 marks par jour.

Dans le courant de l'année 1892-1893, il a été fabriqué en Allemagne 475,000 douzaines de chapeaux de laine, d'une valeur moyenne de 18 à 20 marks la douzaine.

Contrairement aux chapeaux de feutre, qui se vendent directement aux détaillants, les chapeaux de laine se vendent aux maisons de gros.

Pour servir de comparaison, nous dirons que le salaire moyen des ouvriers en laine, en France, est de :

	Par jour.
Pour les femmes	2 fr. à 2 fr. 50
Pour les hommes	3 fr. à 5 fr.

ANGLETERRE.

En Angleterre, la fabrication des chapeaux de laine était une industrie des plus florissantes, qui a été sérieusement touchée par les droits établis dans tous les pays et par la fabrication des chapeaux de feutre à bon marché, faits avec des poils de lapins australiens et français, dont le bas prix a permis d'abaisser considérablement le prix de revient du chapeau de feutre.

En outre, la mode exige un chapeau léger; il faut alors aujourd'hui moitié moins de poil pour un chapeau qu'autrefois. Ceci est encore une très grande cause du bas prix des chapeaux de feutre.

Il existe cependant encore des centres très importants où l'on fabrique le chapeau de laine : à Atherstone, Hyde, Bury, Bristol, Stockport et Denton.

Depuis quelques années, une maison très importante de Hyde a inventé un nouveau procédé de fabrication de chapeaux de laine, *veneering hats*, qui consiste à souffler du poil ordinaire broyé très fin sur une cloche en laine et à lui donner ainsi l'apparence et le toucher d'un chapeau de feutre.

Un certain nombre de fabricants anglais de chapeaux de laine ont transformé leur fabrication en chapeaux de feutre à bon marché. Cette transformation tient à la question des droits de douane pour l'exportation.

SALAIRES DES OUVRIERS EN CHAPEAUX DE LAINE EN ANGLETERRE.

	Par semaine.
Fouleurs	30 shillings.
Apprêteurs	33
Metteurs en forme	30
Finisseurs	33
Tournuriers	36
Garnisseuses	14 à 16
Femmes	10 à 12

CHAPEAUX DE SOIE.

Il y a trois grandes maisons qui fabriquent la peluche de soie pour le monde entier, les maisons : Ém. Huber et Cie, Massing frères et Cie, J.-B. Martin.

A côté d'elles une douzaine de petites maisons, dont la production totale est inférieure à celle de chacune des trois plus importantes.

La maison Ém. Huber et Cie, de Sarreguemines, est celle qui fabrique la plus grande quantité de peluches et qui offre les plus belles qualités, grâce à ses procédés de teinture.

La vente des peluches de soie pour chapeaux est la suivante pour les différents pays fabriquant ce genre :

Angleterre	1,800,000	francs.
France	1,150,000	
Amérique	1,100,000	
Allemagne	400,000	
Belgique	160,000	
Autriche	100,000	
Espagne	100,000	
Autres pays	190,000	
Total	5,000,000	

Les chapeaux de soie fabriqués aux États-Unis se chiffrent annuellement par 15,000 à 20,000 douzaines.

L'importation des chapeaux de soie au Mexique et aux Antilles, qu'on pourrait supposer revenir à la chapellerie américaine, est concentrée dans les mains de la chapellerie française, préférée pour son goût et pour sa marque.

Dans presque toutes les républiques du Sud-Amérique, malgré la diminution de la consommation, nous exportons encore des chapeaux de soie, grâce à un procédé de pliage, qui permet d'empiler les chapeaux les uns sur les autres pour diminuer le volume du colis et amoindrir ainsi les frais de transport.

Arrivés à destination, ces chapeaux sont redressés et un coup de fer suffit pour faire disparaître la trace du pliage.

Les fabricants de chapeaux de soie aux États-Unis se sont faits eux-mêmes les détaillants de cet article, et c'est le motif qui, avec 60 p. 100 de droits protecteurs, rend nulle l'importation étrangère. La consommation des chapeaux de soie a beaucoup diminué, sauf dans quelques grandes villes telles que Londres, Paris, New-York, Bruxelles, etc.

L'importation des peluches de soie de France et de Lorraine aux États-Unis est de 200,000 dollars, prix d'usine, et les droits de douane ont été réduits, par le bill Mac Kinley, de 25 à 10 p. 100.

Les salaires des ouvriers chapeliers en soie, aux États-Unis, sont à la pièce :

	Par douzaine.
Tournuriers	3d,25
Monteurs	7 50
Galetiers	5d,50 à 6d,50

La maison R. Dunlap et Ce, de New-York et Brooklyn, emploie dans la

fabrication des chapeaux de soie 100 hommes et 50 femmes et a une production de 4,000 douzaines par an.

Les salaires moyens des ouvriers chapeliers en soie en France et en Angleterre, sont par semaine :

	France.	Angleterre.
Tournuriers	55 à 60 francs.	70 shillings.
Monteurs	40 à 45	55
Galetiers	30 à 35	55
Garnisseuses	25 à 30	19

L'Angleterre est le pays qui produit le plus de chapeaux de soie; puis vient la France, ensuite les États-Unis.

CHAPEAUX DE PAILLE.

Les tresses de paille importées aux États-Unis pour chapeaux représentent une valeur de 2,260,000 dollars. Ces tresses proviennent de la Suisse, de l'Italie, de la Belgique, de l'Angleterre et de la Chine principalement.

Le centre de la fabrication des chapeaux de paille est dans le Massachusetts.

Il y a environ 30 fabriques importantes de chapeaux de paille aux États Unis. On n'y fabrique que la paille cousue.

Le travail se fait entièrement à la mécanique.

Une fabrique très importante à Wedsfield produit 1,500 douzaines de chapeaux par jour pour femmes et enfants.

Les États-Unis ont une exportation de chapeaux de paille de 65,000 dollars annuellement, dirigée sur les autres États de l'Amérique, et un peu vers l'Australie et les Indes occidentales.

CUIRS.

Le tarif Mac Kinley a majoré le tarif antérieur de 15 p. 100 et a porté les droits sur les cuirs à 35 p. 100 *ad valorem*. L'importation en a été arrêtée net.

L'importation des peaux finies et mises en couleur a de même été consi-

dérablement réduite par suite du droit de 20 p. 100 établi sur cet article.

On n'importe plus aujourd'hui que des peaux en croûte et sciées, dont les droits sont insignifiants et qui sont travaillées par les fabricants américains.

La fabrication du cuir pour chapeau a été perfectionnée depuis par le système Bracher.

Un perfectionnement a été apporté depuis plusieurs années à la couture du cuir appelée *surjet*. Il consiste dans l'adaptation d'un brin de jonc recouvert d'une étoffe bordant la tranche du cuir par un point de surjet mécanique.

Le cuir ainsi préparé avec jonc prend de lui-même, lorsqu'on le pose dans le chapeau, la forme ronde ou ovale de l'entrée du chapeau par la flexibilité du jonc qui y est adapté.

On peut ainsi fixer solidement le cuir au moyen de 4 points au lieu de 400 employés antérieurement et, dans ces conditions, une garnisseuse garnit 20 fois plus de chapeaux.

Pour les chapeaux souples, l'application (courbure) du cuir se fait mécaniquement.

GALONS.

La France a exporté depuis quelques années aux États-Unis pour 800,000 francs environ de galons pour chapeaux par an, tandis que l'Allemagne y en envoie pour près de 5 millions de francs.

Les causes de cette grande exportation allemande proviennent : 1° de ce que les fabricants allemands ont installé chez eux de grandes usines travaillant mécaniquement et à la vapeur, avec une main-d'œuvre bon marché, ce qui diminue considérablement leur prix de revient; 2° ils ont installé aux États-Unis des agences de vente directe et de gros stocks de marchandises, se contentant d'un petit bénéfice pour augmenter fortement le chiffre des affaires, et cette augmentation du chiffre d'affaires a en plus pour résultat de diminuer encore le prix de revient.

Les fabricants français, sauf deux ou trois qui ont des usines, sont principalement des façonniers; leur fabrication est très restreinte, et par conséquent leur prix de revient plus élevé que celui des grands usiniers.

Enfin la vente se fait par intermédiaires, et la maison Schorestène frères, qui fournit à elle seule les cinq sixièmes de l'exportation française en

galons à New-York, a fort à lutter, malgré ses stocks, pour maintenir la fabrication nationale sur le marché américain.

Les Allemands ont apporté de grands perfectionnements dans leur outillage mécanique; ils battent 120 coups à la minute, alors que la moyenne en France n'est que de 90 à 100 coups. La production allemande est donc supérieure de un tiers à un cinquième en plus.

La main-d'œuvre est moins chère en Allemagne, mais l'ouvrier allemand gagne autant que l'ouvrier français, vu son supplément de production.

En outre les fabricants de galons allemands ont l'avantage de la franchise d'entrée sur les filés de coton, qui sont frappés en France d'un droit assez élevé.

En général, le galon allemand est moins bien fait que le galon français. Celui-ci est plus apprécié par la clientèle de luxe; mais, pour les chapeaux à bon marché qui font la grande masse de la production, on préfère acheter le galon allemand.

Le succès des fabricants allemands provient, en grande partie, de la hardiesse avec laquelle ils dirigent leurs opérations commerciales, créant de grands stocks de marchandises, tant en Angleterre qu'en Amérique, et faisant opérer les ventes par leurs propres représentants responsables des placements, sous la condition d'une commission brute de 7.50 à 10 p. 100, comportant tous les frais de gestion, de voyage, de ducroire, etc.

Le chiffre de la production française étant notablement inférieur à celui des Allemands, il serait désirable de voir nos fabricants modifier surtout leur système de fabrication et celui de leur vente. Ce n'est qu'à ce prix qu'ils pourront développer leur fabrication qui paraît stationnaire.

Les fabricants américains de rubans se sont mis à produire des galons pour chapellerie, depuis qu'ils sont protégés par un droit de 50 p. 100 sur les galons, et ils sont déjà parvenus à obtenir de très bons résultats, principalement dans la ville de Paterson (New-Jersey).

COIFFES.

Les satins et soieries pour coiffes de chapeaux sont le monopole de la France, et il est à souhaiter qu'elle le conserve longtemps.

Lyon, qui fournit ces articles au monde entier, a adopté le système de la représentation directe.

Nous croyons devoir donner le tarif des douanes des États-Unis sur chapeaux et garnitures :

Chapeaux..... { ou manchons de feutre de toute espèce, 55 p. 100.
de paille, de palmier, de copeau, de fougère ou de baleine, 30 p. 100.
de crins de cheval, 49 cents 1/2 la livre, plus 60 p. 100 *ad valorem*.

Cuirs pour chapeaux, 35 p. 100.

Chapeaux de soie, 60 p. 100.

Chapeaux de laine, { si la valeur ne dépasse pas 30 cents la livre, 16 cents 1/2 la livre, et 30 p. 100.
si la valeur ne dépasse pas 40 cents la livre, 22 cents la livre, et 35 p. 100.
si la valeur ne dépasse pas 50 cents la livre, 33 cents la livre, et 35 p. 100.
si la valeur est au-dessus de 50 cents la livre, 38 cents 1/2 la livre, et 40 p. 100.

Peaux maroquinées, 20 p. 100.

Galons, bourdalous, satins et articles de soieries pour chapeaux, 50 p. 100.

Poil coupé, 20 p. 100.

Nansouk verni, { si le coût est de 25 cents le yard carré et au-dessus, 15 cents le yard et 30 p. 100.
si le coût est au-dessous de 25 cents le yard carré, 40 p. 100 *ad valorem*.

SOCIÉTÉS DE SECOURS MUTUELS.

Il y a, aux États-Unis, quatre de ces Sociétés :

1° *International trade Association of hat finishers of America* qui compte 376 membres;

2° *National trade Association of silks fur hats finishers of the United States* qui comprend 619 membres;

3° *Hat makers national Association of the United States* qui réunit 2,672 membres;

4° *Wool hat finishers Association of the United States* dont on peut évaluer le nombre des membres à 2,000 environ.

Ces quatre sociétés ne distribuent pas de secours en cas de maladie, elles n'accordent de secours à la famille qu'en cas de décès, et payent les

funérailles. Ces secours varient de 100 à 300 dollars, et le prix des funérailles peut s'élever jusqu'à 75 dollars.

La cotisation payée par les adhérents est d'ailleurs très minime et ne permettrait pas de distribuer des secours en cas de maladie.

Nous avons visité, lors de notre voyage à l'Exposition de Chicago, un certain nombre des plus importantes fabriques de chapeaux des États-Unis :

La maison R. Dunlap et Cie, à Brooklyn, fabrique le feutre et la soie.

La maison E. M. Knox, à Brooklyn, a la même fabrication et exploitation.

La maison John B. Stetson et Cie, à Philadelphie, fabrique les beaux chapeaux de luxe en castor et rat gondin, principalement les souples et depuis quelque temps des impers.

La maison Henry H. Roelofs et Cie, à Philadelphie a la même fabrication que J. B. Stetson, son beau-père.

La maison Waring, à Yonkers, sur l'Hudson, près New-York, fabrique le feutre souple de qualité moyenne.

Ces cinq maisons sont montées mécaniquement avec un outillage des plus perfectionnés.

La maison R. Dunlap et Cie a, dans presque toutes les grandes villes des États-Unis, des maisons de détail où elle exploite elle-même sa production, parce que sa marque très connue a la faveur du public.

La maison Waring est la plus grande fabrique pour les chapeaux souples.

Elle a 50 bastisseuses, et elle peut produire en plein travail une très grande quantité de chapeaux par jour.

La maison Henry H. Roelofs et Cie, nouvellement installée depuis quelques années, possède une très belle fabrique modelée sur le genre de celle de J. B. Stetson et Cie.

La fabrication de ces cinq maisons donne le ton à toute la fabrication américaine, qui copie, deux fois par an, leurs nouveaux modèles toujours impatiemment attendus.

EXPOSANTS.

Avant de parler des exposants, nous croyons devoir donner notre appréciation sur l'ensemble de l'exposition de la chapellerie.

Les Américains étaient peu nombreux, mais en revanche ils avaient fait des sacrifices pour présenter un ensemble considérable, à la fois par le nombre et par l'importance des objets exposés, ainsi que par la variété des modèles. Toutefois on peut dire que la France, seule, exposait un assortiment complet de l'industrie de la chapellerie, depuis les poils en peaux et coupés, jusqu'aux fournitures les plus diverses nécessaires à la fabrication des chapeaux, et la variété la plus complète en chapeaux de feutre, de laine, de soie et de paille, et de coiffures militaires.

Aucun des autres pays exposants ne réunissait cet ensemble dans la même proportion.

Le nombre des exposants français de la chapellerie était cinq fois plus grand que celui des autres pays.

Le goût français se manifestait non seulement dans la forme des chapeaux, dans le soin et le fini des garnitures, mais encore dans la décoration des vitrines et la manière de disposer l'étalage d'une façon gracieuse.

Rien n'avait été négligé pour donner une idée avantageuse de notre industrie chapelière et l'on y avait réussi pleinement.

Nous devons ici exprimer toute notre satisfaction pour l'importance qu'avait la section française de la classe 26 (vêtement). Elle était certainement la plus belle, la plus nombreuse et la plus variée de toutes les expositions étrangères, et elle attirait l'attention des nombreux visiteurs de la *World's Fair*.

Nous devons en reporter l'honneur à l'intelligente initiative du président de la classe, M. Julien Hayem, et du Comité, qui ont su réunir un noyau très compact et très serré d'exposants de première importance chacun dans leur industrie, et étaient parvenus à les convaincre que, dans un intérêt patriotique, ils devaient tous faire des sacrifices considérables pour maintenir la suprématie du goût français dans toutes les industries du vêtement.

Nous devons aussi féliciter nos compatriotes de cet effort et des grands sacrifices qu'ils se sont imposés pour bien représenter l'industrie de la chapellerie française.

EXPOSANTS FRANÇAIS.

MATIÈRES PREMIÈRES ET FOURNITURES DE CHAPELLERIE.

M. Huber (*Ém.*) *et Cie*, rue Rambuteau, 20, à Paris.

(Maison fondée en 1828).

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille, Paris, 1834; médailles d'or, Paris, 1839, 1844, 1849; médaille de prix, Londres, 1851; médaille, New-York, 1853; médailles 1re classe, Paris, 1855, 1867; grand diplôme d'honneur, Lyon, 1872; médailles de prix, Londres, Vienne, 1873, Philadelphie, 1876; grand diplôme d'honneur, Boston, 1883; médaille d'honneur, Londres, 1884; grand diplôme d'honneur, Anvers, 1885; médaille et croix de la Légion d'honneur, Paris, 1878; médaille 1er ordre de mérite, Melbourne, 1888; médaille d'or, Paris, 1889.

La maison Ém. Huber et Cie possède deux manufactures situées l'une à Sarreguemines (Lorraine) pour la fabrication de la peluche pour chapeaux de soie et velours. Cette usine peut être réputée pour la plus importante dans cette industrie.

L'autre manufacture est située à Tarare (Rhône) pour la fabrication du velours et des peluches pour modes et confections.

M. Émile Huber, ingénieur-chimiste, créa, après de longues recherches, un noir pour les peluches de chapeau de soie, qui laisse bien loin derrière lui tous les procédés anciens.

Ce noir possède un brillant éclat à reflet bleuâtre, tout à fait spécial et surtout très durable.

Il est fort apprécié par les consommateurs et très recherché par les fabricants.

La maison Ém. Huber et Cie vend directement aux fabricants et a des succursales dans les grands centres comme Paris, Londres et New-York.

Quoique depuis vingt ans le chapeau de soie se porte moins et que conséquemment la consommation de la peluche ait diminué, cette maison est parvenue à augmenter son chiffre d'affaires et arrive actuellement à une production annuelle de 3 millions de francs.

Aujourd'hui, M. Ém. Huber, par la supériorité de son important établissement, a pris une des premières places dans l'industrie européenne.

MM. Schorestène frères.

MAISONS PRINCIPALES DE VENTE :

A Paris, rue du Temple, 178; à New-York, Mercer street, 153 (fondées en 1871).
A Manchester, Newton street, 5 (fondée en 1883).

USINES :

A Rouen, rue du Nid-de-Chien. — Couperie de poils de lapin.

A Brooklyn (États-Unis) North First street, 58 à 64. — Couperie de poils de lapin dont les peaux à couper sont envoyées de Paris.

A Paris, rue Saint-Maur, 168. — Fabrique de cuirs et coiffes pour la chapellerie.

A Lyon et à Saint-Étienne, fait façonner le satin et les galons d'après le système de cette fabrication.

Cette maison s'est attachée à introduire les articles français aux États-Unis et en Angleterre.

Elle a développé l'exportation française en Belgique, en Hollande, en Espagne et en Portugal, en Autriche et en Allemagne, pays qu'elle a fait visiter par ses voyageurs. Enfin, dans l'Amérique du Sud, ses articles, qui sont expédiés directement par les commissionnaires les plus importants de Paris, sont très répandus et appréciés.

Elle s'est surtout attachée à traiter directement en Europe et aux États-Unis, en supprimant les intermédiaires onéreux, et cette façon d'opérer lui a permis de lutter contre les concurrents allemands.

Elle emploie dans ses différents ateliers et usines de Paris et de Rouen 305 ouvriers et ouvrières et 35 employés, et aux États-Unis, 50 ouvriers et 20 employés.

Son chiffre d'affaires n'a cessé d'augmenter et varie, depuis ces dernières années, de 3,500,000 à 4 millions de francs annuellement.

Elle a donc rendu service à l'industrie française et a su maintenir dans le pays une fabrication dont les débouchés menaçaient de se restreindre.

C'est la seule maison fabriquant elle-même trois spécialités les plus importantes, quoique d'un genre différent, mais nécessaires à l'industrie de la chapellerie.

Observation. — Généralement il existe une maison pour chaque spécialité.

M. Salvator Schorestène est le chef et fondateur de cette maison; il a fait partie des comités d'initiative et a été nommé vice-président du groupe 104 (Chapellerie) et à ce titre, par sa propagande, a amené la majeure partie des exposants de ce groupe.

Il a été nommé membre du Comité 26, puis membre du jury, et enfin commissaire rapporteur à l'Exposition de Chicago.

MM. Peyrache frères, rue du Temple, 31, à Paris.

Maison fondée en 1871 pour la fabrication des galons pour chapellerie.

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889; médaille d'or, Saint-Étienne, 1891.

Les maisons qui fabriquent ce genre de galons sont assez rares en France, et les usines montées par MM. Peyrache frères, à Saint-Didier-la-Seauve (Haute-Loire) et à Jonzieux (Loire), peuvent être citées comme très importantes.

Elles sont installées avec des métiers mécaniques spéciaux et perfectionnés, bien supérieurs aux métiers ordinaires et peuvent concourir avantageusement avec l'Allemagne en ce qui concerne surtout la fabrication des galons à bon marché.

Avec ses deux usines, la maison Peyrache frères fabrique 30,000 mètres de galon par jour.

Cette maison, qui n'expose que des galons, a réussi à en faire une exposition très artistique, témoignant ainsi du goût qui préside à toutes ses créations.

MM. Lafrique et Pinton, rue de Charonne, 166, à Paris.

(Maison fondée en 1850).

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille d'or, Anvers, 1885; médaille d'or, Paris, 1889; médaille commémorative, Moscou, 1891.

Cette maison fait principalement l'apprêt des peaux de lapin pour la pelleterie et coupe, en outre, le poil de lapin pour la chapellerie.

Elle est considérée comme la maison la plus importante dans cette partie.

Elle traite directement avec les États-Unis et l'Allemagne; ce dernier débouché est surtout une preuve de sa bonne fabrication.

La maison Lafrique et Pinton a toujours suivi le progrès dans le perfectionnement des machines et le bien-être des ouvriers.

Cette maison a une réputation pour les teintures de peaux. Ses pelleteries feront l'objet d'un rapport d'un autre commissaire.

MM. Chapal frères et Cie, rue Godefroy-Cavaignac, 41, à Paris.

(Maison fondée en 1857).

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille d'or, Paris, 1878; médaille d'or, Paris, 1889.

Cette maison prépare pour la coupe les peaux de lapin.

Ces peaux sont ensuite expédiées à sa couperie de Brooklyn, aux États-Unis, pour

en couper le poil dont la qualité est reconnue équivalente à celle de tous les bons coupeurs de Paris et de New-York.

La pelleterie exposée est examinée dans un autre rapport.

MM. Dolat (*J.-B.*) *frères,* rue Alexandre-Dumas, 89, à Paris.

(Maison fondée en 1876).

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille d'argent, Paris, 1889; médaille commémorative, Moscou, 1891.

Cette maison s'occupe de l'apprêt des peaux de lapin pour la pelleterie et coupe le poil de lapin et de lièvre pour la chapellerie.

La fabrication ou plutôt la coupe de ces poils mérite d'être remarquée. Elle est faite de la façon la plus parfaite et le poil mis en vente donne à cette maison une réputation de *bons coupeurs.*

FABRICANTS DE CHAPELLERIE.

MM. Haas *et Cie,* rue du Temple, 71, à Paris.

(Maison fondée en 1850.)

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille de bronze, Paris, 1855; Prize médal, Londres, 1862; hors concours, membre du jury, chevalier de l'ordre de Conception, Porto, 1865; hors concours, membre du jury, chevalier de la Légion d'honneur, Paris, 1867; hors concours, membre du jury, Paris, 1878; médaille de premier ordre de mérite, Melbourne, 1881; hors concours, membre du jury, Paris, 1889; médaille commémorative, Moscou, 1891.

Maison de très grande réputation pour sa fabrication de chapeaux de feutre dans son usine à Aix (Bouches-du-Rhône) et pour tous les autres articles obtenus dans ses fabriques à Paris, rue du Temple, 71.

Elle excelle dans toute sa production qui est d'environ 2 millions de francs.

Elle possède une très belle installation mécanique moderne.

Une grande partie de sa production est exportée dans l'Amérique du Sud, l'Orient et quelques pays d'Europe, et dans toutes les localités de France.

Elle a exposé le plus grand nombre de couleurs que l'on puisse obtenir dans la chapellerie.

MM. de *Langenhagen* (*C.-G.*), à Nancy.

(Maison fondée en 1832).

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médailles d'or, Paris, 1867, 1878, 1889; médailles d'or, Amsterdam, 1869, 1883; médaille d'or, Moscou, 1891; premier prix, Melbourne, 1880; croix de la Légion d'honneur.

La maison C.-G. de Langenhagen, de Nancy, est une des plus importantes fabriques de chapeaux de paille cousue, palmiers, panamas.

Sa production est d'environ 1 million de chapeaux palmiers, 30,000 panamas et de 400,000 à 500,000 chapeaux de paille cousue.

Elle exporte la majeure partie de sa production.

Cette maison a participé à toutes les grandes expositions internationales où elle a obtenu les plus hautes récompenses et la croix de chevalier de la Légion d'honneur.

Elle est renommée pour la supériorité de son blanchiment, pour ses teintures et ses apprêts.

Le choix intelligent des produits que la maison C.-G. de Langenhagen a exposés dans sa vitrine témoigne du goût parfait qui préside à cette industrie des chapeaux de paille.

MM. *Berteil* (*A.*) *et Cie*, rue du Temple, 38, à Paris.

(Maison fondée en 1842.)

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille de bronze, Paris, 1867; médaille d'or, Paris, 1878; médaille d'or, Paris, 1889.

Cette maison est la fabrique la plus importante en chapeaux de soie de Paris.

Elle produit également les chapeaux de feutre, durs et mous de belle qualité, dont elle achète les cloches et les finit dans des ateliers où sont employés 120 hommes et 30 femmes.

Sa production annuelle est de 90,000 à 95,000 chapeaux.

Elle a deux maisons de détail à Paris qui lui assurent la clientèle du monde élégant, grâce à son bon goût et à l'élégance de ses formes.

Elle exporte une grande partie de ses produits dans l'Amérique du Sud et les colonies françaises où sa marque est fort estimée.

Sa vitrine à Chicago attirait l'attention des visiteurs et surtout des chapeliers américains, bons juges dans la question.

Les fils de Picard (*Léopold*), rue d'Aboukir, 45 et 47, à Paris.

(Maison fondée en 1818.)

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille d'argent, Paris, 1889; médaille commémorative, Moscou, 1891.

Usine à Belfort, montée depuis 1876, pour la fabrication des chapeaux de paille et de feutre pour dames et chapeaux de paille pour hommes.

Maison de vente à Paris.

L'usine de Belfort, installée mécaniquement d'après les procédés les plus nouveaux, occupe près de 500 ouvriers et ouvrières pour lesquels une caisse de secours a été instituée par les chefs de la maison.

Les articles produits par cette maison, étant de haute fantaisie, sont très goûtés du public. Aussi leur chiffre d'affaires est-il très considérable.

Sa vitrine à Chicago était des plus élégantes et offrait les modèles les plus variés.

MM. Agnellet *frères*, rue Richelieu, 73, à Paris.

(Maison fondée en 1834.)

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille de bronze, Londres, 1862; médailles argent et bronze, Paris, 1867; médaille de bronze, Vienne, 1873; médaille d'or, Paris, 1878; la plus haute récompense, Melbourne; hors concours, membre du jury, Paris, 1889.

Cette maison possède deux fabriques situées à Maisons-Alfort (Seine) et à Thônes (Haute-Savoie) produisant les chapeaux de paille et de feutre pour dames, les fournitures pour modes et autres articles pour cette spécialité.

Pour les divers articles qu'elle fabrique, la maison Agnellet frères est citée parmi les plus importantes, vu son chiffre d'affaires.

MM. Liaud *frères et Cie*, rue Sainte-Anne, 6, à Paris.

La maison Liaud frères et Cie, fondée en 1858, fabrique dans ses ateliers de la rue Sainte-Anne les belles qualités de chapeaux de paille de tous genres et les chapeaux de feutre pour femmes et fillettes.

Sa fabrication est très appréciée, pour son bon goût et son fini, en France et dans tous les pays où elle exporte, notamment aux États-Unis et dans l'Amérique du Sud.

A signaler aussi la bonne organisation dans ses ateliers, tant pour la facilité du travail que pour la santé des ouvriers.

MM. Johnson et Cie, rue de Braque, 8, à Paris.

Cette maison, fondée en 1868, importe d'Angleterre les chapeaux de feutre et laine, durs et souples, dont elle a une grande vente dans toute la France.

Les chapeaux sont garnis, en partie, à la maison de Paris, 8, rue de Braque, pour leur donner un goût parisien, selon les exigences de la clientèle.

M. Robert Johnson, chef de cette maison, parisien depuis trente ans, s'entend à merveille pour le style et le bon goût exigés par la mode.

Cette maison peut être réputée comme la plus importante en France pour sa spécialité.

M. Bounaix jeune, rue du Temple, 59, à Paris.

(Maison fondée en 1849.)

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Mention honorable, Paris, 1867; médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889.

Ancienne maison très appréciée pour sa belle fabrication de casquettes et coiffures de fantaisie.

Mérite bien la réputation de bon goût, d'élégance et d'ingéniosité pour ses recherches incessantes de nouvelles créations. Sa vitrine en était le témoignage le plus éclatant.

M. Raynal (E.) et Cie, rue Richelieu, 89, à Paris.

(Maison fondée en 1830.)

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX DIFFÉRENTES EXPOSITIONS :

Médaille d'argent, Paris, 1867; médaille de progrès, Vienne, 1873; médaille d'or, Paris, 1873; médaille d'or, Paris, 1878; médaille d'or, Amsterdam, 1883; médaille d'or, Paris, 1889; médaille commémorative, Moscou, 1891.

Une des plus importantes et plus anciennes maisons de détail de Paris.

Renommée pour ses belles qualités de chapeaux dont une certaine partie est mise en tournure et garnie dans les ateliers de la rue Richelieu.

IMPRIMERIE NATIONALE.

EXPOSANTS ÉTRANGERS.

ÉTATS-UNIS.

La maison E. M. Knox, de New-York, avait une des plus belles vitrines de l'Exposition, remarquable par la diversité de ses produits.

Elle fabrique des chapeaux de soie, de feutre et de paille pour hommes et femmes, et des chapeaux mécaniques de très bonne qualité.

Sa fabrication ressemble beaucoup à la fabrication française et anglaise pour le goût et l'apparence.

Lors de notre visite à son usine de Brooklyn, nous avons remarqué sa teinture, qui donne aux chapeaux un noir mat, très prisé de sa clientèle.

C'est une des maisons importantes qui exploitent elles-mêmes leur fabrication, en ouvrant des magasins de détail à New-York et Chicago et en faisant voyager des agents dans les principaux centres des États-Unis.

La maison John B. Stetson and C°, à Philadelphie, fabrique les plus beaux chapeaux souples du monde et des qualités moyennes très estimées à cause de sa marque, qui lui assure un écart de prix sur ses concurrents.

Sa fabrication est une des plus importantes des États-Unis, et sa production est de 1,000 à 1,200 douzaines de chapeaux par semaine.

Depuis quelques années elle fabrique également des chapeaux durs.

A l'Exposition de Paris en 1889, cette maison, qui avait une fort belle vitrine, a obtenu un grand prix.

ALLEMAGNE.

Les trois maisons : Mayser, à Ulm; Oscar Bluth, à Berlin; et C. G. Wilke, à Guben, ont fait une exposition collective très remarquable.

La première fabrique le feutre et la laine, mais n'a exposé que le feutre.

La deuxième a exposé des chapeaux de soie et des coiffures militaires.

La troisième a exposé des chapeaux de laine.

Ces trois maisons sont des plus importantes et leur fabrication est bien soignée.

Il est à regretter que l'Allemagne, qui fait un grand effort pour l'exportation de la chapellerie, n'ait envoyé que ces trois exposants et que, notamment, les fabricants de galons, qui exportent pour 5 millions aux États-Unis, n'aient pas cru devoir soumettre leurs produits à côté des galons français.

ANGLETERRE.

La maison Cooksey and C°, à Londres, qui date d'un demi-siècle, a également une très belle vitrine contenant une collection variée de ses produits : chapeaux de soie et de feutre.

C'est une des plus importantes fabriques de Londres où elle a six maisons de détail.

La bonne qualité de ses produits est appréciée à l'étranger, et sa marque est principalement connue en Amérique, en France et dans presque toute l'Europe.

Cette maison a considérablement augmenté depuis que M. Samuel Cooksey en a pris la direction.

La maison Lincoln, Bennett and C°, de Londres, avait une brillante exposition de chapeaux de feutre durs et souples, de chapeaux de soie et de casques montés sur galette, pour militaires et civils.

L'élégance de son genre et le fini de sa fabrication lui assurent une des premières situations dans le monde entier, situation qu'elle possède déjà depuis longtemps.

AUTRICHE.

La maison J. Hückel und Söhne, à Neutitschein, fondée en 1805, est une des premières qui introduisirent en Autriche la fabrication mécanique.

Elle produit 2,000 à 2,500 chapeaux par jour, principalement les souples.

Sa fabrication est de bonne qualité.

Elle vend une grande partie de sa production à des finisseurs de Vienne et d'Allemagne.

Les maisons H. J. Ita et P. et C. Habig, de Vienne, fabriquent les chapeaux de soie et de feutre.

Ce sont deux maisons très connues pour leur bon goût, le fini de leur fabrication et qui vendent à la fois par leurs maisons de détail à Vienne et par les maisons de gros.

Leurs vitrines donnaient un aperçu très brillant de la variété de leurs produits.

BELGIQUE.

La maison J. Vimenet et fils, à Bruxelles, devenue aujourd'hui la *Manufacture de feutres et chapeaux*, a été créée par M. Vimenet père, il y a quarante-cinq ans.

Lorsque M. J. Vimenet a succédé à son père, cette maison a pris une véritable extension et est devenue la plus importante fabrique de chapeaux du monde.

M. J. Vimenet est reconnu dans la chapellerie comme l'un des plus forts fabricants ayant inventé et perfectionné des machines pour la fabrication du feutre, pour ses connaissances des matières premières et sa grande activité.

Cette maison a un établissement important à Paris. Elle fabrique 6,000 chapeaux par jour, garnis et non garnis, et sa production est exportée dans tous les pays du globe.

Sa vitrine à l'Exposition de Chicago a été beaucoup admirée pour la variété de sa production et de ses teintures.

RÉPUBLIQUES AMÉRICAINES.

Les républiques américaines du centre et du sud et le Mexique ont, par suite de leurs droits élevés de douane, créé des fabriques de chapeaux qui ne fournissent qu'à l'intérieur de chacun de ces pays et ont ainsi restreint, dans une mesure plus ou moins large, les exportations européennes.

Ces fabrications, qui n'ont pas encore atteint le degré de perfection des fabriques de l'Europe, ne peuvent dans aucun cas être une concurrence pour les fabricants européens.

Les matières premières, les machines et les fournitures leur sont envoyées par les ateliers européens. La France a la plupart de cette exportation nouvelle.

CONCLUSION.

Dans la fabrication des belles qualités de chapellerie, la France ne craint aucune concurrence; tout ce qui touche au goût, à la mode, a un cachet français.

Il n'y a d'exception que pour le chapeau de feutre mat que les Anglais fabriquent depuis longtemps et très bien, et que nous ne fabriquons que depuis très peu de temps.

Dans les qualités ordinaires, nous pouvons soutenir la concurrence des pays étrangers; dans les qualités communes à très bon marché, l'Allemagne est un concurrent dangereux, surtout pour les chapeaux de laine et les galons.

Les causes qui favorisent l'Allemagne sont de diverses natures : d'abord la main-d'œuvre à meilleur marché, les matières premières transportées à prix plus réduits, le charbon à plus bas prix, les filés de coton sans droits; ensuite une organisation supérieure à la nôtre.

La plupart de nos fabricants veulent des affaires sûres ne causant aucun dérangement; ils préfèrent traiter par commissionnaires à Paris que d'organiser des agences directes de vente sur place.

Ils oublient que les commissionnaires de Paris ne font pas seulement des affaires avec les fabricants français, mais qu'ils traitent aussi avec des fabricants étrangers, ne cherchant qu'à obtenir le plus de commissions possible, sans s'astreindre à protéger l'industrie nationale et n'ayant en vue que de retenir leur client, l'acheteur exotique.

Nos fabricants devraient cependant mettre en action deux proverbes applicables aux affaires d'exportation : « Rien ne se fait sans peine ». « On n'est jamais mieux servi que par soi-même ».

En terminant, nous tenons à redire que les points que nous n'avons pas touchés dans la fabrication de la chapellerie ont été traités par M. Albert Leduc de telle façon que nous n'aurions pu que le répéter, ce que nous avons cru inutile.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Chapellerie 207

Matières premières 209

Couperies de poils 211

Chapeaux de feutre 217

États-Unis 217
Allemagne 220
Angleterre 221
Comparaison entre ces différents pays 222

Chapeaux de laine 225

États-Unis 225
Allemagne et Autriche 225
Angleterre 226

Chapeaux de soie 227

Chapeaux de paille 229

Cuirs 229

Galons 230

Coiffes 231

Sociétés de secours mutuels 232

Exposants 234

Exposants français 235

Exposants étrangers 242

États-Unis 242
Allemagne 242
Angleterre 243
Autriche 243
Belgique 244
Républiques américaines 244

Conclusion 245

COMITÉ 26

Plumes. — Fleurs et feuillages. — Couture. — Modes
Fourrures confectionnées

RAPPORT

DE MM. EDGARD PATAY ET ANGELOT

COMMISSAIRES RAPPORTEURS

Comité 26.

PLUMES. — FLEURS ET FEUILLAGES.

COUTURE. — MODES.

FOURRURES CONFECTIONNÉES.

La mission dont nous avait chargé M. le Commissaire général ne laissait pas d'être, par certains côtés, fort délicate. Nous avons essayé de la remplir à la satisfaction des intérêts qui nous ont été confiés, en nous livrant à une étude approfondie du pays que nous venions de visiter, en recueillant sur notre route tous les renseignements susceptibles de nous éclairer et tous les documents les plus probants, ainsi qu'en réunissant avec soin tous les matériaux à l'aide desquels nous espérons fournir à nos industriels des indications précises dont ils pourront tirer quelque profit. Nous avons cherché à nous entourer de toutes les garanties de la plus rigoureuse impartialité.

Qu'on nous permette toutefois, avant de pénétrer dans le Palais des Manufactures, à Chicago, de donner notre avis aussi bien sur l'ensemble de cette Exposition que sur ses conséquences probables.

Dans l'intérêt même de notre avenir commercial, il convient de détruire une légende qui tend à s'accréditer chez nous : depuis notre retour nous sommes abordés par des personnes qui, de la meilleure foi du monde, nous disent : « Eh bien, n'est-ce pas? L'Exposition de Chicago est un insuccès? » Non assurément. Que l'Administration Colombienne n'ait pas trouvé dans son entreprise les bénéfices qu'elle en attendait, que son organisation n'ait pas reposé sur un calcul exact, que ses prévisions budgétaires aient été dépassées, peu nous importe. Nous n'en avons cure; mais vouloir que, dans son ensemble, l'Exposition n'ait pas réussi, c'est une grosse erreur. Malgré des débuts contrariés par des troubles atmosphériques extraordinaires, qui en ont retardé l'ouverture, malgré une crise monétaire sans pré-

cédent, elle a attiré un nombre de visiteurs de jour en jour plus considérable. Il serait imprudent de ne pas réagir contre cette légende d'insuccès, légende qui, en se propageant, pourrait déconcerter nos nationaux, augmenter le nombre des abstentions aux expositions futures auxquelles songent peut-être à nous convier d'autres villes importantes de l'Amérique, pendant que des nations rivales, moins impressionnables et mieux renseignées, ne négligeraient rien pour nous supplanter, et récolter des fruits que leur procurerait, plus facilement qu'on ne semble le croire, une abstention coupable et mal inspirée de notre part. Que l'on soit à l'avenir plus circonspect, plus méfiant, rien de mieux! que l'on exige au préalable de plus sérieuses garanties de protection, soit! il est probable que notre pays ne sera pas le seul à l'espérer, mais déserter le champ de la lutte, quelle imprudence, quelle folie!

L'Amérique vaut la peine qu'on se dérange. Elle est encore, par ces temps de crises répétées, la cliente la plus intéressante; la moindre négligence de notre part peut devenir fatale, et, si nous ne craignions d'être rappelés à l'ordre en donnant à ce rapport des proportions que l'on ne nous demande pas, nous serions heureux de pouvoir nous étendre plus longuement sur ce sujet. Cependant, il nous sera bien permis de faire remarquer que l'Amérique est un de ces grands pays, dont les besoins augmentent en proportion du prodigieux accroissement de la population. Un exemple suffit à le prouver : Chicago, puisque nous sommes à Chicago, comptait, il y a douze ans à peine, 113,000 habitants, tandis qu'elle en possède actuellement 1,200,000 et ce chiffre, d'après nos renseignements, sera certainement encore dépassé de beaucoup cette année même.

Malgré la crise monétaire, dont nous parlions tout à l'heure, la *World's Fair*, la Foire du monde, eût été en effet une véritable foire, une foire sans exemple, si la douane exigeante, tracassière, despotique et injuste n'eût été là pour entraver sérieusement les négociations; derrière cette douane venait encore l'Administration de l'Exposition, avec ses effroyables surtaxes. La douane procédait de la façon suivante : un exposant apportait-il la valeur d'un million de ses produits, l'occasion se présentait-elle pour lui de vendre une parcelle desdits produits, vous croyez peut-être qu'il n'avait qu'à acquitter les droits affectés à la marchandise vendue, erreur! Pour obtenir l'autorisation de distraire cette parcelle, l'exposant était tenu de dédouaner la totalité, sans espoir de remboursement au cas où il serait dans l'obligation de rapporter au lieu d'origine les marchandises non vendues. Ces entraves ont été pour beaucoup dans le découragement des exposants. Nous

devons ajouter que, devant les justes réclamations dix fois renouvelées des commissariats étrangers, ces mesures furent adoucies au mois de juillet. Mais alors que de formalités n'eut-on pas à subir pour les remboursements!

Personne n'ignore à quelle résolution extrême dut avoir recours M. le Commissaire général pour sauvegarder les intérêts français, si fortement compromis par la singulière interprétation que prétendait donner au règlement l'Administration américaine. Personne n'osera sincèrement blâmer pareille décision que dix-sept nations prirent sans hésitation et d'un commun accord; celles d'entre elles qui, sur la foi de promesses illusoires, n'ont pas cru devoir persister dans leur premier mouvement, eurent, si nous en croyons les plaintes que nous avons recueillies sur les lèvres mêmes des exposants, à s'en repentir amèrement.

La France a eu raison de conserver son indépendance et de rejeter des récompenses qui n'eussent été entourées d'aucune des garanties sérieuses qu'offrent d'ordinaire des appréciations discutées en commun.

La mise hors concours, en ce qui concerne nos industries, ne pouvait en rien amoindrir notre succès.

Les articles dont l'examen nous incombe sont pour la plupart des créations qui ont pour berceau l'imagination dans ce qu'elle conçoit de délicat, d'élégant et de raffiné. Insister pour prouver notre supériorité aussi incontestable qu'incontestée ne pourrait que diminuer notre valeur réelle. Cette supériorité est venue d'ailleurs à Chicago s'affirmer une fois de plus. Nous n'avions donc pas à redouter de comparaisons. Quoi qu'il en soit, nous préférons n'avoir pas été soumis pour nos articles au jugement d'un tribunal arbitraire; le grand public, dans son indépendance, a été le meilleur, le plus sûr et le plus désintéressé des juges, aux éloges duquel nous avons, du reste, été sensibles et reconnaissants.

L'Exposition de Chicago fut considérée par la majeure partie des nations comme un terrain neutre sur lequel on pouvait aisément se mouvoir et s'aligner. De toutes parts on s'est mis en frais pour soumettre à l'Amérique une sorte de tableau comparatif des diverses valeurs industrielles. Nous avons été étonnés d'une telle accumulation de richesses : c'était comme une immense carte d'échantillons déroulée sous les yeux émerveillés de ce peuple observateur, ambitieux, soucieux de ses intérêts, et par-dessus tout, ne l'oublions jamais, grand consommateur.

Les Allemands ne s'y sont pas trompés. Nous nous souvenons que, pendant un de nos récents voyages en Allemagne, notre attention avait été tout

particulièrement fixée sur l'animation qui régnait parmi les industriels de ce pays au sujet et en faveur de l'Exposition de Chicago. C'était à Hanovre, où nous nous trouvions, qu'avait lieu, à l'instigation de l'*Union des arts industriels,* une très importante et très longue séance, au cours de laquelle avaient été tentés les plus sérieux efforts en vue de rendre à Chicago l'exposition allemande aussi imposante que possible. L'Allemagne entière avait jugé à propos d'envoyer à cette réunion des représentants : Berlin, Leipzig, Hambourg, Brême, Magdebourg, Brunswick, Dresde, Cologne, Munich, Carlsruhe, Stuttgart, Nuremberg, Breslau et même Francfort-sur-le-Mein, s'y rencontraient dans la personne de leurs délégués.

Malheureusement le même élan ne fut pas observé chez nous. Le plus grand nombre avait considéré le *bill Mac Kinley* comme un obstacle insurmontable pour l'exportation des articles français. La plupart ne se rendaient pas compte du besoin qu'ont les Américains de se procurer les produits résultant du travail manuel.

Le travail exige des efforts, une préparation, des frais d'imagination, auxquels l'esprit américain est quelque peu rebelle; l'emploi des machines est si répandu qu'un certain dédain pour tous travaux de longue haleine paraît avoir envahi l'âme de ce pays. Faire vite, produire beaucoup et augmenter d'autant la consommation, voilà l'idéal! Quant au fini, on en laisse le soin exclusivement à la France.

PLUMES.

L'histoire de la plume, qui remonte à quatre mille ans, a été si souvent traitée, que nous nous dispensons de la rééditer.

C'est à partir de 1865 que la plume, ou du moins le commerce des plumes excita l'envie des nations rivales.

Lorsque le cap de Bonne-Espérance mit en valeur ses productions, le marché des plumes d'autruche passa, de Vérone et de Vienne, à Londres; le Cap produisant les plus belles qualités et faisant suivre à ses produits leur voie naturelle, celle de l'Angleterre, c'est à Londres que s'approvisionnent jusqu'à nouvel ordre nos industriels parisiens. Le marché de Paris, quoique important, ne vient qu'en deuxième ligne.

Cependant nous ne sommes pas, pour cela, les tributaires de la Grande-Bretagne; les plumes d'autruche brutes n'étant en réalité que la matière première, elles ne sont en état d'être livrées à la consommation pour servir d'ornement aux robes et aux chapeaux, qu'après avoir subi une série de préparations, dont le blanchiment, la teinture et la frisure ne sont pas les moins importantes; ces différentes préparations nécessitent l'emploi de mains habiles que l'on ne rencontre guère qu'à Paris. La preuve en est facile à établir au moyen des chiffres :

Le chiffre de nos achats à Londres, pour l'année 1891 par exemple, s'élève à la somme de 6,540,679 francs de plumes brutes, destinées à notre fabrication; l'exportation, sans compter la consommation intérieure, atteint 40 millions de francs, et dans ce chiffre l'Angleterre figure à elle seule pour 14,496,340 francs. C'est donc une différence de 7,955,661 fr. en notre faveur dans nos échanges avec ce pays.

Nous disions tout à l'heure que le marché des plumes d'autruche se tiendrait, jusqu'à nouvel ordre, à Londres; nous entendions par là émettre un espoir qui ne tient pas de l'utopie: de vigoureux efforts sont tentés en ce moment pour enlever à courte échéance le marché à l'Angleterre; nous souhaitons que ces efforts soient couronnés du succès qu'ils méritent. Depuis longtemps déjà on a essayé d'établir en Algérie des parcs où serait pratiqué en grand l'élevage de l'autruche, les résultats en ont été négatifs

jusqu'ici, pour des raisons qu'ils ne nous appartient pas de dévoiler; contentons-nous de dire que l'Algérie, autrefois si réputée pour ses autruches sauvages, est le pays dont le climat se prête le mieux à ce genre d'élevage, si l'on sait profiter des leçons acquises par l'expérience.

L'élevage de l'autruche ne présente pas de difficultés sérieuses pourvu qu'on sache choisir le terrain; il faut de grands espaces à proximité de contrées jouissant d'un climat semblable à celui de Biskra par exemple et où l'eau ne fasse pas défaut. L'autruche, contrairement à ce que l'on suppose, est un oiseau qui absorbe beaucoup d'eau : en été, 4 à 6 litres d'eau par jour ne sont pas de trop pour étancher sa soif; elle coûte fort peu à nourrir, 7 à 8 francs par mois environ; les sauterelles, si justement redoutées en Algérie lui sont une nourriture agréable.

Au Cap, les autorités civiles et militaires sont les protectrices des éleveurs; nous n'en pourrions dire autant des autorités militaires en Algérie, qui entravent par tous les moyens en leur pouvoir l'initiative des colons. Cependant la prospérité des fermes installées au Cap devrait attirer sérieusement notre attention puisque ce qui se fait au Cap peut se faire plus sûrement encore en Algérie.

Le Cap comptait :

	Autruches.
En 1865	80
En 1875	32,000
En 1892	80,000

La Nouvelle-Zélande, l'Australie, la République Argentine, l'île Maurice, l'Égypte et la Californie possèdent des parcs pour l'élevage de l'autruche. Les Américains avaient fondé de grandes espérances sur les établissements créés en Californie, à Los Angeles, à Anaheim, etc., mais, à Chicago, nous avons acquis la certitude que les fermiers en étaient à la période du découragement; les résultats n'ont été, en raison des sacrifices, que peu appréciables, les autruches élevées dans ces parages n'ont fourni que des plumes de mauvaise qualité; quelques fermiers, les plus persévérants, parlent de reporter un peu plus au Sud leurs parcs pour y tenter de nouveaux essais. Ces industriels recherchent principalement les causes de la médiocrité de la qualité; ce qu'ils veulent avant tout, c'est la production de très belles plumes, attendu qu'il existe dans l'Amérique du Sud une espèce, le Nandou, d'un élevage relativement facile, puisqu'il vit très bien sous un climat équivalent à celui du nord de l'Europe, mais dont on

ne fait pas grand cas, à cause de la mauvaise qualité de ses plumes; d'ailleurs, à Chicago, dans le Palais de l'Agriculture, de beaux spécimens de plumes brutes d'autruche sont présentés par des maisons de New-York et San-Francisco. Ces plumes proviennent du cap de Bonne-Espérance et font l'objet des convoitises des Californiens, qui n'ont même pas exposé leurs produits.

C'est de France que sont exportées les plus grandes quantités de plumes fabriquées; l'éclat des couleurs, le cachet particulier donné à la frisure, n'ont d'équivalents qu'en Angleterre et, cela, depuis que des teinturiers français, séduits par l'appât d'un salaire trois fois plus élevé que le maximum obtenu à Paris, ont initié des ouvriers anglais aux procédés de teinture employés dans nos fabriques. Le plus puissant auxiliaire du développement du commerce des plumes à l'étranger fut sans contredit la découverte française de la décoloration au moyen de produits chimiques. En effet, lorsque le brevet concernant ce procédé tomba dans le domaine public, le monopole s'échappa de nos mains; les progrès scientifiques occasionnent quelquefois de ces mécomptes.

Indépendamment de la plume d'autruche, les plumages d'oiseaux de toutes sortes sont travaillés, utilisés, teints ou employés naturels pour les besoins, ou plutôt pour les ornements de la mode. Le véritable marché se tient à Paris, où se centralisent les arrivages des pays lointains. Depuis un certain temps les plumes des espèces domestiques sont en grande faveur, et servent à la confection de ces manchons, boas, chapeaux, que les marchands de nouveautés offrent à des prix accessibles aux plus petites bourses.

A Chicago, la vitrine de M. Mirtil Mayer, rue Thévenot, 11, à Paris, renferme de ces articles, ainsi que des tissages de plumes teintes, remplaçant la passementerie dans la confection des robes, tissages dont il est un des initiateurs. La féconde imagination de nos fabricants est sans limites.

L'Allemagne, l'Angleterre et l'Amérique sont aux prises pour nous disputer ce genre de fabrication, mais, comme en bien des cas, c'est toujours de Paris que les étrangers attendent les modèles.

New-York et Philadelphie renferment un certain nombre de maisons qui s'intitulent importateurs fabricants. Chicago n'offre rien qui vaille la peine d'être signalé.

Les Américains ne créent pas, ils copient les articles dans lesquels entrent les plumages d'oiseaux, qui, comme le héron, ne sont pas rares en Amérique, et, lorsque l'exécution présente quelque difficulté, ils s'adressent

IMPRIMERIE NATIONALE.

à nos fabricants. En Amérique on est surpris, depuis quelque temps surtout, de l'extrême bon marché auquel sont offertes certaines jolies fantaisies de Paris et, pour peu que nos fabricants persévèrent, la concurrence se trouvera bientôt désarmée.

Qu'on nous permette ici en passant une légère digression : les Américains nous ont constamment entretenus dans cette croyance que chez eux rien n'était secret, que les portes étaient de verre, et qu'on n'y faisait pas comme chez nous mystère de ce qui se confectionnait dans les ateliers. Nous avons pu nous convaincre que ces dires étaient absolument faux, et qu'au contraire le fabricant américain observe une prudence très exagérée; on ne pénètre pas chez lui, surtout pendant la saison des modèles, bien que nous ayons acquis la certitude que la saison des modèles n'est autre que la période pendant laquelle il copie tant bien que mal les modèles venant de Paris. L'entrée de certaines maisons nous a été refusée, très courtoisement, il est vrai, mais sous le prétexte que nous indiquons ci-dessus. Enfin, pour nous résumer, disons qu'on estime (ce sont les fabricants américains qui parlent) que la France alimente le pays pour 50 p. 100 environ de la consommation, l'Angleterre et l'Allemagne ensemble pour 30 p. 100 et l'Amérique pour 20 p. 100.

A Chicago, nous comptions rencontrer dans la section allemande un plus grand nombre d'exposants des articles qui nous occupent; l'amazone, sorte de grande et longue plume pour chapellerie, a seule fixé notre attention; les Allemands d'ailleurs se sont fait une sorte de spécialité de ce genre. Les Français délaissent cet article, sans doute parce qu'il n'a plus les faveurs de la mode, mais, notons-le, l'Allemagne s'est généralement abstenue dans toutes les industries où son infériorité paraît démontrée.

Vienne aussi a sa petite spécialité. Nous avons remarqué des éventails en marabout et en plumes d'aigle, qui font honneur à ce pays, où le genre parisien est apprécié plus que partout ailleurs; le prix de la main-d'œuvre, moins élevé en Autriche que chez nous, permet de vendre moins cher des articles qui paraissent bien faits.

Conduites avec habileté, comme elles le sont pour la plupart, nos fabriques de plumes ne courent pas les dangers qu'on pourrait craindre : ce n'est pas à dire pour cela qu'elles n'ont aucun ennemi à redouter. Elles

ont un ennemi actuel, plus redoutable que la concurrence, c'est la mode. La mode actuelle en Amérique ne paraît pas devoir favoriser nos industries de fleurs et plumes; les chapeaux « canotier », à larges bords plats, coiffant indistinctement des têtes d'hommes ou des têtes de femmes, jouissent de la plus grande vogue; pas de fleurs, pas de plumes, un simple galon autour de la forme et c'est tout; ce n'est pas de la mode, c'est de la chapellerie.

Survienne un revirement, les fabricants de plumes s'apercevront bientôt que l'Amérique est encore une excellente cliente; d'ailleurs, n'a-t-on pas un exemple frappant de ce que nous avançons dans les différences observées au Cap d'une période à l'autre.

Le Cap exportait en 1880 pour 25 millions de plumes, en 1887 pour 9 millions.

Peu d'industries ont plus prospéré que celle des plumes : le chiffre d'exportation était de :

1865	5,500,000 francs.
1867	7,600,000
1870	9,350,000
1888	39,000,000
1890	33,232,000
1891	39,800,000

Voici maintenant, d'après les statistiques américaines, la proportion dans laquelle nous avons à redouter, pour la matière première, la concurrence des pays rivaux dans la lutte entreprise pour obtenir la faveur des préférences américaines.

Sous la rubrique : *plumes brutes,* l'Amérique reconnaît avoir reçu un total d'importation de 4,500,000 francs : de l'Angleterre, en 1888, 1,750,000 francs; de France, en 1888, 1,500,000 francs; soit un écart de 250,000 francs en faveur de l'Angleterre; d'Allemagne, 450,000 francs; du Cap directement, 454,000 francs.

En 1889, sur un total de 4,240,515 francs, l'Angleterre envoie 1,613,280 francs, la France 1,077,305 francs, l'Allemagne 281,315 francs.

En 1890, sur un total de 7,243,010 francs, l'Angleterre figure pour 2,844,470 francs, la France pour 2,596,375 francs, l'Allemagne pour 340,640 francs.

Enfin, en 1891, sur un total de 8,879,620 francs, l'Angleterre figure

pour 3,377,025 francs, la France pour 2,970,925 francs, l'Allemagne pour 512,790 francs.

Comme on le voit, les relations naturelles du Cap de Bonne-Espérance avec l'Angleterre facilitent singulièrement à celle-ci ses exportations pour l'Amérique, mais ces différences ne portent en réalité que sur la matière première.

La part qui revient à l'Angleterre est donc de 38 p. 100; à la France, 32 p. 100; à l'Allemagne, 5 p. 100; aux autres nations, 23 p. 100.

L'élevage de l'autruche en Algérie nous fait entrevoir un avenir destiné à renverser les rôles, car la France jouit, malgré tout, d'une certaine faveur aux États-Unis.

L'année 1892 nous indique un chiffre d'exportation de 27,832,705 fr., sur lequel les États-Unis absorbent 8,087,574 francs. Il s'agit ici, bien entendu, de l'exportation des plumes fabriquées.

FLEURS ET FEUILLAGES.

La fabrication des fleurs, fruits, feuillages et herbes, n'a pas de centre plus actif que Paris; de tous côtés de vains efforts ont été tentés pour enlever à la France son monopole; l'Allemagne, la Belgique, l'Angleterre, l'Autriche et l'Italie, en y ajoutant les États-Unis, ont tour à tour essayé d'établir de véritables manufactures, en concurrence avec les petits ateliers qui pullulent dans notre capitale. De même qu'on s'est amusé dans toutes les familles à fabriquer des fleurs en papier pour l'instruction des jeunes filles, de même il a existé de tout temps à l'étranger de pauvres gens qui s'adonnaient à ce travail dans l'espoir d'en tirer quelque profit. Quant à la concurrence qu'a voulu rétablir l'Italie, — nous disons rétablir, parce qu'il fut une époque déjà très éloignée de nous où ce pays faisait des fleurs, — cette concurrence est tombée. La Belgique, ce prolongement de la France, utilise le talent de nos ouvrières. L'Angleterre fabrique principalement ce qui vient de Paris; d'adroits négociants, en pressurant les prix de nos fabricants par le mirage de fortes commissions, parviennent à se faire constamment livrer ces marchandises qu'ils exportent ensuite en Amérique et ailleurs.

L'Autriche répète chez elle, d'après les modèles achetés à Paris, toutes les petites fleurettes, qui chez nous se fabriquent généralement dans les couvents; la vente en est bien peu importante.

L'Allemagne seule profite du bas prix de la main-d'œuvre et du secours que lui apporte dans le découpage des feuilles communes la machine emporte-pièce : l'ambition de cette nation visait plus loin. Il y a quelques années, nous avons dû craindre de trouver en elle, pour les articles communs et de moyenne qualité seulement, une concurrence sérieuse; de vigoureux efforts, faits à Paris même, ont mis à néant ces velléités, et l'Allemagne, au lieu de prospérer en la matière, voit de jour en jour décliner sa prospérité éphémère; seul, le feuillage à la mécanique a chance de résister.

Nous nous sommes procuré à grand peine à New-York des fleurs faites dans le pays; les bobèches ou les manches à gigots d'autrefois en papier

frisé donneraient une idée assez exacte de ce que peut une fabrique américaine livrée à ses propres ressources.

Quelques Français ont cru trouver dans l'introduction, en Amérique, d'une industrie nouvelle l'occasion de faire fortune, ils se sont trompés : on n'improvise pas une industrie obligée, pour se fonder et se maintenir, d'avoir recours non seulement à un outillage qu'on ne doit qu'au talent des graveurs, mais encore à une habileté de mains qui décline vivement si elle ne se réchauffe sans cesse au foyer ardent d'une active émulation, semblable à celle dont Paris seul donne le spectacle.

Un homme, quelles que soient sa puissance de travail et sa force de volonté, quel que soit son talent, succombera promptement dans des entreprises telles que la fabrication des fleurs et feuillages, dès qu'il se trouvera éloigné des éléments indispensables à l'entretien du goût, au progrès même. Nous ajouterons que le climat aussi entre pour quelque chose dans l'éclosion des idées.

L'Amérique a voulu, comme l'Allemagne, fabriquer des fleurs; elle doit échouer pour les mêmes raisons que celles qui sont en train de faire échouer l'Allemagne. On ne traite pas industriellement, à l'exclusion de tout autre procédé, des articles pour la confection desquels il est nécessaire, indispensable, d'être doué d'un certain sentiment artistique.

Les fleurs américaines ne sauraient soutenir la comparaison avec le travail qui sort des mains de nos apprenties de deuxième année (l'apprentissage dure trois ans).

Il ressort de toutes ces considérations que l'industrie des fleurs et feuillages en France a su jusqu'à présent non seulement se maintenir au premier rang, mais encore décourager de plus en plus la fabrication étrangère. De quelque côté qu'on se tourne en Amérique, on n'aperçoit que fleurs de France; les modistes, à l'Exposition de Chicago, à quelque nation qu'elles appartiennent, se sont bien gardées d'orner leurs chapeaux d'autres fleurs que de fleurs parisiennes.

D'après nos renseignements particuliers, les Allemands, qui ont fait de si grand frais à l'Exposition de Chicago, auraient, apprenant que les principaux fabricants français y venaient en grand nombre, renoncé à soumettre leurs produits au public américain. S'il en est ainsi, l'aveu est bon à recueillir, il est dans tous les cas instructif. Malheureusement nos fabricants n'ont pas donné suite à leurs projets, d'abord parce qu'ils ont craint de

déplaire aux commissionnaires, leurs intermédiaires, ensuite pour éviter des frais très considérables. C'est pour cela d'ailleurs que la France, ou plutôt Paris, n'était représenté à l'Exposition de Chicago que par deux fabricants : M. Javey, rue Saint-Denis, 224, à Paris, comprenant à merveille les besoins de ce pays, étalait un luxe moins grand de fleurs et de feuillages qu'en 1889, mais son exposition avait un caractère plus pratique. La maison Javey est une de ces maisons vaillantes et persévérantes qui ont fait les plus louables et les plus appréciables efforts pour anéantir l'industrie allemande des feuillages. Un grand avenir lui est réservé en Amérique. L'autre exposant, un des auteurs de ce rapport, ne veut pas faire l'éloge de sa propre exposition.

La différence qui s'observe généralement et pour tous les articles entre les statistiques françaises et les statistiques américaines provient, pour la plupart des cas, de ce que le tableau des douanes en France est dressé pour une période courant de janvier à janvier, tandis que celui des Américains l'est pour une période allant de juin à juin.

L'exportation totale des fleurs nous donne les chiffres suivants qui sont peut-être inférieurs encore à la vérité, puisqu'une bonne partie de nos produits s'en vont à l'étranger sur les chapeaux de dames; plus loin nous donnerons la statistique pour l'exportation des modes.

Pendant les années de 1888 à 1892, les exportations de fleurs sont les suivantes :

1888	10,583,592 francs.
1889	13,221,515
1890	15,200,000
1891	15,563,268
1892	14,788,786

Ces chiffres sont significatifs. Mais quelle est, sur ces chiffres, la part de l'Amérique?

Prenons 1888, par exemple :

L'Amérique inscrit à son chiffre d'importation 9,075,000 francs. Sur cette somme :

L'Autriche figure pour	75,000 francs.
L'Angleterre	700,000
L'Allemagne	1,000,000
La France	7,300,000

En 1889, l'Amérique introduit dans la classification des articles certaines modifications dont les différences se trouvent balancées par d'autres, tels que les éventails de fleurs, qui trouvaient leur place aux éventails de toute fabrication; mais, ce qui nous intéresse ici, ce n'est pas le chiffre, c'est la proportion dans laquelle nous luttons avec les nations rivales.

L'Amérique accuse en 1889 une importation de 4,899,305 francs.

L'Angleterre figure pour	193,965 francs.
L'Allemagne	305,605
La France	4,295,305

En 1890, sur un total de 5,953,450 francs :

L'Allemagne figure pour	718,250 francs.
L'Angleterre	827,850
La France	4,364,650

En 1891, sur un total de 6,717,845 francs :

L'Angleterre expédie	694,175 francs.
L'Allemagne	1,027,460
La France	4,915,645

La progression observée chez d'autres nations n'est pas, on le voit, au détriment de celle dont nous bénéficions.

Somme toute, il résulte de cette énonciation que, si nous nous rapportons aux statistiques américaines :

L'Angleterre entre pour	10.33 p. 100.
L'Allemagne	15.29
La France	73.17

La situation n'a absolument rien d'inquiétant, et nous espérons même que, si la mode nous favorise, notre exportation suivra sa marche ascendante. Cependant, si le prix de la main-d'œuvre étrangère pouvait devenir pour notre fabrication une cause d'inquiétude, ce n'est pas d'Amérique que les effets s'en feraient ressentir. L'ouvrier américain perçoit un salaire supérieur à celui qu'on accorde chez nous à l'ouvrier français, mais ce salaire, considérable en apparence, n'est que proportionné au prix élevé des objets de première nécessité.

Le chômage que provoquent les caprices de la mode, en délaissant nos articles, a pour nos industries de funestes conséquences; leur existence

même est en péril, car faute de travail les ouvrières s'éparpillent; personne n'est tenté de faire apprendre à ses enfants un métier sans avenir; il s'ensuit forcément un certain désarroi dont les effets se font lourdement sentir à la reprise des affaires.

L'assistance paternelle aux enfants employées dans nos industries a compris l'immense service qu'elle pouvait rendre en créant un centre de recrutement d'apprenties.

L'idée des groupes de famille est venue dans son application parfaire un rouage déjà bien utile et bien intéressant dont le fonctionnement régulier apporte un énorme appoint à la cause du succès et de la prospérité des industries des fleurs et des plumes.

MODES.

Les modes de Paris, mots magiques pour toutes les femmes de la province et de l'étranger, triomphent dans tous les pays où le costume européen est en usage. Les journaux spéciaux, dits *de modes,* nous apprennent qu'ils recrutent le plus grand nombre de leurs lectrices et de leurs abonnées à l'étranger.

Les modes de Paris occupent une nuée d'ouvrières.

C'est à Paris que se concentrent tous les éléments de la production des nouveautés, c'est de Paris qu'on attend le signal, c'est de Paris que vient le mot d'ordre.

Les premières maisons de modes inspirent, suivant les saisons, les fabricants de plumes, de fleurs, de velours, de rubans, de dentelles, de jais, de broderies. Une fois les chapeaux exhibés, on voit accourir avec leurs clients tous les commissionnaires de Paris; à ce moment, toutes les industries concourant indirectement à la confection des modèles sont en mouvement. La modiste a donné à son client ou à sa cliente les adresses de tous les fabricants qui ont fourni les matériaux principaux. Munie des étoffes, soieries, velours, fleurs, plumes, rubans et autres accessoires dont elle aura fait provision à Paris, l'acheteuse étrangère reconstitue chez elle le modèle acquis, autant de fois qu'elle en trouvera le placement : en effet, c'est toujours sur le modèle acheté à Paris qu'elle fera ses propositions à sa cliente.

Les modes de Paris, ainsi que beaucoup d'autres articles de luxe et de toilette, éprouvent des alternatives de vogue et d'insuccès, suivant les préférences du moment, qui portent la femme à adopter tel ou tel costume. Ce que perd la mode, c'est la chapellerie qui le gagne, et *vice versa.* C'est un mouvement de bascule continu entre ces deux industries, depuis déjà nombre d'années.

La réputation des modes de Paris est si parfaitement établie et reconnue, qu'il est inutile, pensons-nous, de parler des efforts ou des menaces de la concurrence étrangère.

La maison Carlier, avenue de l'Opéra, 131, à Paris, était la seule qui eût exposé à Chicago dans la section française; cette maison nous présente

des spécimens bien réussis. Mais, ici, qu'on nous permette de regretter de n'avoir pas vu figurer à ses côtés des expositions qui eussent fait le plus grand honneur au goût français, et qui ont cru devoir se réfugier dans le *Woman's Building*.

Nous ne pouvons mieux faire, pour prouver la vitalité de cette industrie, que reproduire les chiffres de notre exportation pour les modes. Les voici :

1888	18,416,408 francs.
1889	22,778,485
1890	16,265,000
1891	27,436,733

Cette industrie est, on le voit, dans une situation absolument brillante.

A Chicago, nous remarquons une maison de modes qui a eu l'idée de classer par séries d'âges les chapeaux qu'elle expose; elle a indiqué au moyen d'étiquettes si le chapeau était destiné à une jeune fille, à une jeune femme, ou à une femme âgée.

FOURRURES CONFECTIONNÉES.

Nous avons bien peu de choses à dire qui n'aient été relevées dans le rapport spécial sur les peaux et fourrures, dont l'examen incombait à notre honorable collègue, M. Cluze. Nos appréciations se trouvent limitées à la question si subtile du goût, de l'élégance et du fini. Là encore, nous sommes obligés d'accorder la préférence à la France, si heureusement représentée par les deux maisons Révillon frères, rue de Rivoli, 77 à 81, à Paris, qui passe à juste raison pour la plus importante du monde entier, et Stanislas Révillon, rue des Petits-Champs, 89, à Paris, dont le goût se révèle dans chaque article exposé. Les maisons de fourrures confectionnées que nous rencontrons à l'étranger, en Amérique surtout, où elles sont relativement très nombreuses, nous présentent des modèles qu'elles auraient tort de faire passer pour des objets taillés autrement que sur des modèles parisiens.

La maison Grunwaldt, de Saint-Pétersbourg, nous rappelle à Chicago son installation de Paris en 1889; nous constatons toutefois de très grands progrès dans la coupe et l'élégance; la maison Grunwaldt d'ailleurs, bien qu'exposant dans la section russe, porte avec elle une forte odeur de la rue de la Paix, et, si nous pouvions émettre un regret, ce serait de ne pas la voir figurer au nombre de nos exposants français.

Les maisons auxquelles nous reprochons de venir à Paris faire tailler leurs manteaux chez nos couturières en renom nous diront que les fourreurs de Paris ne procèdent pas autrement. C'est vrai, mais les fourreurs de Paris s'adressent à des couturières de Paris. Pourquoi les fourreurs de l'étranger ne se confieraient-ils pas à leurs compatriotes?

COUTURE.

Toutes les fois que la question de goût et d'élégance sera en jeu, notre tâche se simplifiera considérablement. A Chicago, dans la section française, on est obligé de reconnaître que les articles exposés, comparés à ceux que nous présentent les étrangers, sont infiniment supérieurs en tous points.

Citons d'abord la maison Rouff, boulevard Haussmann, 13, à Paris, dont la réputation n'est plus à faire, et qui s'est particulièrement distinguée. Que de choses nouvelles, d'un goût exquis et du plus gracieux froufrou parisien! Cette maison n'a pas hésité à faire les plus grands sacrifices pour montrer aux Américains ses créations sous toutes les formes. Ces efforts ont du reste été couronnés par un très grand et très légitime succès.

La maison Morin-Blossier, rue Daunou, 15, à Paris, attire particulièrement notre attention par un choix heureux de ses étoffes : il y a là comme un parfum d'exclusivisme qui n'a rien de banal. En effet, par ce temps d'uniformité dans les costumes comme dans beaucoup d'autres objets, il faut particulièrement louer les maisons qui comprennent le parti qu'on peut tirer d'idées ingénieuses et personnelles, destinées à défier la copie.

La maison Sara Mayer, A. Morhange et Cie, rue du Helder, 5, à Paris, qui expose dans le Palais des Femmes un *five o'clock tea,* nous montre dans le Palais des Manufactures une scène de mariage parisien, très heureuse comme arrangement et comme goût. Nous ne pouvons donner le détail de toutes les toilettes que nous avons admirées dans ces différentes expositions : le succès obtenu a du reste récompensé les créateurs de cette série. Nous regrettons sincèrement que l'exemple des maisons que nous signalons n'ait pas été suivi par un plus grand nombre des principales maisons de couture de Paris. Il n'eût pas cependant été inutile qu'elles s'entendissent pour démontrer par des preuves concluantes à la clientèle européenne que cette vaillante industrie de la couture parisienne reste et restera longtemps la première du monde.

C'est du reste ce qu'a compris la maison du Bon Marché, qui n'a cepen-

dant pas besoin de réclame, vu son importance, mais qui a tenu à venir exposer un ensemble très réussi de toilettes parisiennes.

Dans la section anglaise, trois robes d'un cachet exceptionnel, en crêpe noir, ce qui d'ordinaire ne flatte guère l'œil et se prête encore moins à la fantaisie, attirent tout spécialement notre attention. C'est un fabricant de crêpe anglais, qui, pour faire valoir le produit de sa fabrication, n'a rien trouvé de mieux que de le présenter sous la forme de robes, dont il avait confié la confection à la maison Worth; c'est ce que nous apprenait une pancarte indicative. Quel plus bel hommage pouvait-on rendre au goût parisien?

Partout ailleurs, dans le Palais des Manufactures, nous ne rencontrons, aussi bien en Angleterre qu'en Allemagne, que des copies ou des médiocrités, dont nous croyons superflu de rendre compte.

DENTELLES[1].

D'un bout à l'autre de la France se fabriquent des dentelles, soit à la main, soit à la mécanique; cependant, la France n'est pas le berceau de cette industrie. La lutte entre le travail à la main, œuvre de patience, et celui que produit si lestement la machine, est incessante. Des deux côtés, même entrain, même ardeur s'observent; c'est dans la rivalité entre les deux systèmes que ces industries puisent leurs principaux éléments de succès et de prospérité réciproques.

Si en effet, d'une part, l'art de bien faire suit avec passion, dans la personne de leurs productrices, la route qui mène aux chefs-d'œuvre, de l'autre, sous l'impulsion de créateurs et d'innovateurs intelligents, la machine semble se plier à toutes les exigences, à toutes les fantaisies, à tous les caprices que fait éclore le cerveau humain.

Il est évident que, si la fabrication à la mécanique défie la main-d'œuvre de l'égaler dans sa puissance de production, le travail exclusif des mains défie à son tour la mécanique de représenter une somme de grâce et de fini aussi considérable que la sienne.

L'importance toujours croissante que semblaient prendre, surtout à leurs débuts, les produits fabriqués à la machine, menaçait d'apporter un trouble profond dans la fabrication à l'aiguille et aux fuseaux. La dentelle véritable, dont l'utilisation n'est permise, en raison des prix relativement élevés qu'elle atteint, qu'aux personnes d'une classe privilégiée, avait beaucoup à redouter d'une telle concurrence.

L'engouement pour les dentelles à bon marché trouvait pourtant son explication naturelle dans ce fait même que, dès que les prix d'une denrée quelconque deviennent accessibles au plus grand nombre, une notable augmentation dans la consommation se produit inévitablement, et le bon marché des dentelles à la mécanique allait permettre à une classe de la société, de beaucoup la plus nombreuse, d'ajouter à sa toilette des agréments dont elle était jusqu'alors obligée de se passer.

[1] Voir le rapport très substantiel et très intéressant de notre collègue, M. Warée, en tête de ce fascicule.

Aussi nous sera-t-il permis d'émettre cet avis que, loin de se nuire, ces deux industries se complètent l'une par l'autre, et que si l'on tient compte de ce qui s'est passé déjà en Italie, il y a lieu de supposer que l'usage de la dentelle vraie ne s'est peut-être maintenu que grâce au développement journalier de la dentelle-imitation.

Les progrès dus à l'art mécanique ont été de tout temps le stimulant le plus sûr du travail à la main.

Pour arriver à vaincre des obstacles que seul semblait pouvoir résoudre le travail de patience, il n'est pas de perfectionnements que n'aient tentés et réalisés les directeurs de fabriques, comme Calais nous en fournit maints exemples, pendant que les femmes qui travaillent à l'aiguille et aux fuseaux, puissamment aidées de ces artistes dont les dessins créent à l'imitation d'insurmontables difficultés, s'efforcent plus que jamais de livrer des dentelles absolument irréprochables.

La faveur dont jouissent actuellement les dentelles anciennes, qu'on s'arrache à des prix vraiment fabuleux, nous laisse supposer qu'aux yeux de l'amateur du beau et du bien fait, la dentelle à la main n'a perdu aucun de ses droits, et l'hommage rendu à l'initiative personnelle n'est plus à démontrer.

Il serait injuste de ne pas tenir compte de la somme de bien-être que répandent dans les milieux où elles s'installent ces fabriques qui, à l'instar de celle de Calais, que nous avons connu si réduite, occupent aujourd'hui un nombre si considérable d'ouvriers auxquels elles garantissent l'existence.

D'ailleurs, il en est des dentelles comme il en fut de la vapeur : les chemins de fer n'ont pas empêché les voitures de circuler; ils ont facilité et multiplié les déplacements dans une très forte proportion, sans que cela nuisît à l'usage des voitures devenues au contraire plus confortables. M. Lefébure donnait en 1889, dans le rapport qu'il fit sur les dentelles, une définition si claire de la différence existant entre la dentelle à l'aiguille et celle aux fuseaux, que nous ne résistons pas à la tentation de la reproduire ici textuellement :

La dentelle à l'aiguille se fait en jetant des fils de bâtis sur un papier ou parchemin, où le dessin est tracé et piqué d'avance. Ces premiers fils servent de support pour rattacher les points qui constitueront la dentelle. Ces points sont plus ou moins compliqués, suivant la richesse de l'objet à exécuter. Quand le morceau est terminé, on le détache du parchemin, puis on le réunit à d'autres morceaux par des points de couture qui se raccordent et se perdent le long des tiges et des ornements du dessin.

La dentelle aux fuseaux se fabrique par un tout autre procédé. Les fils sont fixés sur

un coussin ou carreau par des épingles; l'autre bout est enroulé sur de petits fuseaux que l'ouvrière croise et recroise. C'est en tressant et nattant ces fils qu'elle arrive à former les réseaux et les points pleins qui seront le tissu de sa dentelle. Des épingles, placées après un certain nombre de croisures, et suivant les piqûres marquées au dessin, arrêtent les fils, marquent les mailles, et le travail se renouvelle ainsi, produisant la dentelle sous forme de bandes plus ou moins longues.

De nos jours, la mode est à la reproduction des dessins anciens, c'est fort bien; cependant les critiques prétendent, non sans raison peut-être, qu'il serait préférable de créer, d'innover comme on le souhaite pour l'architecture, de nouveaux dessins, et préparer ainsi un siècle qui fasse époque.

Autrefois chaque pays produisait un genre qui lui était spécial, à l'exception toutefois du point d'Angleterre, qui n'était autre que le point de Bruxelles. C'est ainsi que nous conservons encore maintenant, pour distinguer les différents genres les uns des autres, des appellations comme point de Bruxelles, de Malines, de Chantilly, de Valenciennes, d'Argentan, de Venise, par exemple.

L'Italie, bien qu'une des premières parmi les nations à s'adonner à l'industrie des dentelles, a pendant fort longtemps négligé sa fabrication. Néanmoins, depuis quelques années, un certain mouvement de reprise y est signalé; de grands efforts sont tentés en vue de reconquérir dans le monde la place que ce pays y occupait. Y parviendra-t-il?

Les vraies dentelles ne se fabriquent, pour la plupart, qu'en France et en Belgique. S'il fallait croire la légende, les Flamands dénoteraient des aptitudes toutes particulières pour des travaux du genre de ceux dont nous parlons; ce qu'on oublie de rappeler, c'est qu'à l'époque où les Flandres étaient occupées par les Espagnols, les dentelles de leurs chefs attirèrent l'attention des indigènes, et servirent de modèles; il n'en est pas moins vrai que la Belgique sut en conserver les traditions et que nous n'avons qu'à l'en féliciter.

Quant à la dentelle mécanique, c'est à Nottingham que se firent les premiers essais; puis peu à peu cette industrie franchit le détroit et s'installa tout d'abord à Calais, où elle prit le développement que l'on sait.

Saint-Quentin, outillé comme il l'est, n'eût jamais dû permettre à Plauen l'extension et la place qu'a prises pour le commerce cette partie de l'Allemagne dans les relations avec l'étranger. Nous nous berçons de l'espoir que notre conseil désintéressé sera entendu; il ne nous appartient pas

IMPRIMERIE NATIONALE.

d'en dire plus sur un sujet dont l'étude rentre dans les attributions d'un autre commissaire rapporteur, chargé de l'examen, à tous les points de vue, des dentelles faites sur les métiers à broder sous la dénomination de broderies, industrie distincte de celles dont il est question dans ce rapport, et particulièrement touchée par la concurrence étrangère.

Le Puy ne demande qu'à se relever : les efforts qu'il nous a été permis de constater pendant notre séjour en Amérique, de la part des industries de cette vaillante contrée, sont inouïs. Mais, avant de mettre les pieds dans le Palais des Manufactures à Chicago, il n'est pas sans intérêt de jeter un coup d'œil sur la situation générale d'une industrie aussi intéressante que l'est celle des dentelles.

Voici d'ailleurs le mouvement général auquel a donné lieu le commerce des dentelles d'après le tableau qu'en ont dressé dans leur rapport à la Commission des douanes MM. Gaston Grandgeorge et Léon Tabourier :

MATIERES.		IMPORTATIONS.		EXPORTATIONS.	
		1892.	1891.	1892.	1891.
		francs.	francs.	francs.	francs.
Dentelles et guipures de lin		30,926	36,378	1,313,743	1,702,597
Tulles de soie		460,440	1,527,390	33,717,039	27,742,654
Dentelles	de soie	207,500	117,520	4,095,355	2,236,526
	de laine	35,025	30,315	2,182,032	1,864.005
	de coton	5,173,520	6,965,171	5,723,308	5,622,216
Tulles	unis de coton	361,220		2,258,685	
	bobinots	53,032		10,323	
Rideaux et tulles application		38,760		41,755	
TOTAUX		6,360,443	8,676,774	49,342,240	39,167,998

Si, comme on le voit, l'exportation des dentelles de lin est tombée de 1,702,597 à 1,313,743 francs, celle des tulles, de 28 millions qu'elle était en 1891, passe à près de 34 millions de francs en 1892.

Cependant, ces chiffres, il est bon de le mentionner, sont, paraît-il, contestables. Des transpositions causent des erreurs auxquelles remédient les calculs plus exacts des intéressés. Il arrive souvent qu'un article est classé par la douane dans une catégorie dont il ne dépend pas; ainsi l'honorable Président de la Chambre syndicale de Calais estime, d'après des données à peu près certaines, à 70 ou 75 millions le chiffre total des ex-

portations des places de Lyon, Calais, Caudry et Paris réunies, tandis que les statistiques officielles accusent des chiffres bien inférieurs pour 1892.

Dentelles	de laine	2,484,440 francs.
	de lin	1,313,743
Tulles	soie	37,812,394
	coton	5,733,631
	unis bobinots	2,400,440
	Soit un total de	50,084,688

Cette différence provient évidemment en partie des erreurs qui existent dans les chiffres des valeurs déclarées, dans les colis postaux, dans les marchandises emportées par les acheteurs eux-mêmes et dans celles qui s'expédient en bloc avec d'autres tissus.

A Chicago, nous avons à examiner les articles contenus dans neuf vitrines sur dix exposants, M. Ancelot, nommé commissaire rapporteur, étant de ce fait hors concours.

La Collectivité de Calais, en réunissant dans une même vitrine les produits de trente-neuf exposants, a eu la bonne fortune de pouvoir offrir aux regards des visiteurs tous les différents genres qui se font à Calais. Bien que ces travaux soient présentés sous l'anonymat, nous ne voulons pas passer sous silence les noms de leurs auteurs, de tous ceux enfin qui, en participant à cette collectivité, ont, sous la direction de leur honorable président M. Hénon, contribué à la majesté d'une exposition très imposante et d'ailleurs très remarquée par les Américains, chez lesquels ces articles sont en très grande faveur :

MM. Aberlé-Schwabe et Cie.
Arnett (G.).
Bancquart.
Basset (E.).
Beutin frères.
Bonvoisin frères.
Cadart (A.).
Caron fils.
Cordier (veuve Antoine et fils).
Cordier (L.) et Cie.
Darquer-Bacquet.

MM. Delannoy (C.).
Delattre frères.
Després frères.
Francès frères.
Fournier (G.) et Cie.
Gaillard (J.) père et fils.
Hénon (Henri).
Herbelot.
Houette et Butler.
Jublain (C.-H.).
Lebas père et fils.

MM. Lemaire (Auguste).
Lemaître (H.).
Lenique et Piquet.
Letailleur (E.).
Maxton frères et Watney.
Mullier frères.
Noyon frères.
Pinet frères.
Poret frères.
MM. Rambert (H.).
Richez-Charton (veuve).
Robert West.
Seys (Eugène).
Stubbe (W. et E.).
Tabary et Masset.
Topham aîné.
Villaret.

Nous devons signaler en première ligne les produits admirables, comme finesse et comme production parfaite, de M. Robert West (grand prix de 1889), qui ne cesse à chaque saison de créer des nouveautés et des fantaisies tout à fait hors de pair. Sa caravelle de Christophe Colomb en 15 points est une merveille.

Les maisons G. Arnett, veuve E. Bancquart, Francès frères, G. Fournier et Cie, Gaillard père et fils, Noyon frères, H. Rambert et tant d'autres ont rivalisé d'initiative et de goût pour présenter des articles d'un fini et d'une variété incomparables.

La maison Darquer-Bacquet, avec ses cotons fins mélangés, les maisons H. Herbelot, Maxton frères et Watney, avec leurs bourdons, la maison Henri Hénon (membre du jury en 1889), avec les Valenciennes fines si connues dans le monde entier, etc., ont donné à la Collectivité de Calais une valeur incontestée que confirment les nombreuses récompenses de première classe obtenues par ces maisons aux diverses expositions internationales.

La présence à Chicago de ces principaux fabricants aura pour cette industrie les conséquences les plus heureuses. On évalue à 30,000 le nombre d'individus tirant leurs moyens d'existence directement ou indirectement du commerce des dentelles, tant à Calais que dans les environs. De ce nombre il convient de détacher un chiffre de 2,800 personnes employées dans les fabriques, qui réunissent un total de 1,900 métiers représentant une valeur d'à peu près 30 millions. Ces chiffres en disent assez pour qu'il soit inutile d'insister sur l'importance qu'a prise dans le monde industriel la fabrique des dentelles de Calais.

La Collectivité de Caudry nous présente des échantillons d'une qualité inférieure, il est vrai, mais dont les prix pourraient devenir une cause de séduction près d'une certaine clientèle étrangère, qui, si Calais n'y prend

garde, s'adresserait de préférence à Caudry. Les fabriques de Caudry sont de création assez récente; quoi qu'il en soit, leur succès va toujours s'accentuant.

La maison Davenière et Cie limited, une des plus importantes manufactures de dentelles à la mécanique, de Calais, a obtenu le grand prix à Paris en 1889. M. Davenière est sans contredit le créateur le plus infatigable qu'on puisse imaginer; ce n'est pas à lui qu'il serait possible de reprocher de s'endormir sans cesse sur les mêmes dessins. Il nous présente à Chicago un volant Chantilly Louis XV, genre rocaillé de 1 m. 35 de hauteur avec raccord de 0 m. 65 de largeur, dont la mise en cartes a dû nécessiter un travail considérable; c'est une pièce de tous points très remarquable.

La maison Farigoule, du Puy, a obtenu en 1889 une médaille d'or bien méritée. Cette maison a puissamment contribué au développement de la fabrication des dentelles de fantaisie, en introduisant dans la fabrication l'emploi de tulles, gazes, mousselines, crêpes, etc., qu'elle a substitué à celui de la soie et du fil. Il s'ensuit des effets nouveaux d'une heureuse conception. La maison Farigoule ne s'en tient pas à un genre spécial : elle nous montre des articles que l'on croirait provenir de Bayeux et de Caen; des travaux que l'œil le plus exercé supposerait être faits à l'aiguille sont faits aux fuseaux. Un manteau de cour, exécuté en filé or et bandes de tulle marine, une reproduction au fuseau d'un vieux point de Venise, sont les principales pièces qui font l'objet de notre admiration pour une industrie qui devrait, avec de telles merveilles, faire présager le plus brillant avenir.

La maison Surrel frères, de Craponne (Haute-Loire), n'a pas d'histoire dans les Expositions précédentes, mais on sait que c'est elle qui fut la marraine de la dentelle de Craponne. Ces dentelles ont acquis en peu de temps une belle renommée; elles sont connues et exportées dans le monde entier. Toujours à l'affût de ce qui doit devenir la mode, cette maison vise surtout les articles que font la Belgique, la Bohême et la Saxe, les garnitures de robes, manteaux, ameublement, rideaux, lingerie, etc. Elle a créé les torchons guipures, nouveautés Médicis, et n'hésite pas à aborder tous les genres.

La maison Routier et Cie, rue de la République, 5, à Lyon, a obtenu

en 1878 une médaille d'argent, mais les progrès réalisés par cette maison semblaient la désigner pour une récompense plus considérable si, par suite de circonstances exceptionnelles, elle n'eût été dans l'impossibilité d'exposer en 1889. Nous la retrouvons cependant à Moscou. Cette maison, l'une des plus importantes de Lyon, expose à Chicago de très beaux spécimens de cette fabrication, aujourd'hui si répandue; nous la classons au nombre de celles qui méritaient une attention toute particulière.

La maison P. Tronel et Cie, rue du Griffon, à Lyon. — Médaille d'argent en 1889. Fabrique les tulles. Est de celles qui ont gravi toute l'échelle du succès, grâce à une organisation spéciale. Les gazes et tulles brodés qu'elle expose lui permettent d'aspirer au premier rang parmi les fabrications de ce genre.

La maison Brouillet, rue Désirée, 4, à Lyon. — Maison de création relativement récente; a pris, par les progrès réalisés de jour en jour, une grande extension. Les articles exposés ne nous donnent qu'une faible idée de ce qu'elle sait faire. Dans tous les cas, nous savons qu'elle a contribué pour une bonne part à la vulgarisation de l'article de Lyon.

La maison Georges Martin, de Bruxelles, et rue Richelieu, 80, à Paris, a été récompensée dans toutes les Expositions où elle a figuré. 1889 lui procure l'occasion de se voir décerner un grand prix. Cette maison expose à Chicago dans la section belge et dans la section française. La beauté des articles renfermés dans ces deux vitrines nous oblige à consacrer un temps considérable à leur examen. La pièce la plus remarquable est certainement cette reproduction de point à la rose; c'est le premier essai qui ait, en France, si bien réussi. L'échantillon et ce morceau de 1 m. 18 sont d'une exécution parfaite et dépassent les copies de cette dentelle faite à Venise. Nous n'en finirions pas s'il fallait détailler les merveilles de façon et de goût que renferme cette vitrine; cependant, nous ne pouvons passer sous silence une jupe en dentelle dite Chantilly, pour la confection de laquelle on introduit des jours à l'aiguille, destinés à rompre la monotonie du ton de la dentelle aux fuseaux et à lui donner un aspect plus brillant; la régularité de l'exécution en rend le mérite plus étonnant. Il va sans dire que nous retrouvons à la section belge cette maison, avec son même genre de travail et toujours le même goût. Quelques spécimens de broderie perlée au crochet sur tulle

sortent d'une manufacture que vient de créer cette maison dans le Calvados, et méritent quelque attention.

BELGIQUE.

La maison Minne-Dansaert nous invite, par des mentions spéciales, à contempler ses œuvres principales. Les deux pièces principales, de très bonne exécution, sont, nous dit-on, commandées par les magasins du Bon Marché, de Paris, et la maison Marshall-Field, de Chicago.

A part quelques guipures exposées dans la section anglaise, nous ne voyons rien dans les sections étrangères qui puisse fixer sérieusement notre attention, puisque, comme nous le disions au cours de ce rapport, nous n'avons pas à examiner les produits de Plauen, en Saxe.

CONCLUSION.

Pour terminer, nous tenons à remercier très sincèrement M. Bruwaert, notre consul général à Chicago, pour le puissant appui qu'il nous a prêté en toutes circonstances; grâce à lui et aux renseignements qu'il nous a fournis, notre tâche s'est trouvée singulièrement simplifiée, notre travail facilité. Nous avons, d'ailleurs, rarement rencontré chez un de nos représentants à l'étranger une connaissance aussi approfondie du mouvement commercial et industriel du pays que nous nous proposions d'étudier.

La faveur dont jouissent nos articles aux États-Unis n'est pas une raison suffisante pour nous croire à tout jamais hors des atteintes de la concurrence étrangère; si l'on sait ce qu'est aujourd'hui, nul ne sait ce que sera demain. Il est donc indispensable de ne délaisser aucun moyen susceptible d'accroître encore nos avantages pour conserver plus sûrement les positions acquises et décourager la concurrence, toujours à l'affût et contre laquelle il est nécessaire de se mettre constamment en garde.

La suppression des intermédiaires nous paraît devoir être une des premières nécessités qui peuvent s'imposer d'un moment à l'autre. Sommes-nous préparés, si nous supprimons les intermédiaires? Par qui, par quelles sortes de garanties les remplacerons-nous? L'Angleterre et l'Allemagne nous ont indiqué, croyons-nous, la meilleure voie. L'Angleterre surtout, au moyen de ses banques d'escompte, très nombreuses et répandues dans toutes les principales villes de l'Amérique, a réalisé de gros profits. Pourquoi ne suivrions-nous pas cet exemple? Des efforts, nous le savons, ont déjà été faits dans ce sens; des banques françaises ont établi des succursales, mais en si petit nombre qu'elles ne sont pas à même de nous rendre les services que nous pourrions espérer. Les banques anglaises sont autant de bureaux de renseignements qui tiennent sans cesse leur clientèle au courant des fluctuations industrielles et commerciales. Le jour où nous obtiendrons des renseignements sérieux et directs, nous nous passerons aisément de ces intermédiaires, dont l'intervention grève sensiblement le prix de la marchandise. Nos consuls eux-mêmes devraient aussi venir à

notre secours; mais n'insistons pas sur ce point, car de grandes améliorations dans ce sens ont été déjà pratiquées et pourront l'être encore.

Dans un autre ordre d'idées, nous émettrons un vœu qui a déjà été formulé, croyons-nous, en 1889, par M. Levasseur, membre de l'Institut : nous voudrions qu'il fût établi, d'accord avec toutes les puissances avec lesquelles nous faisons des échanges, une classification identique, aussi bien pour les tarifs douaniers que pour les statistiques officielles; nous désirerions en outre que les points de départ adoptés pour l'établissement des tableaux soient les mêmes pour tous les pays.

Enfin, et pour terminer, notre impression générale sur le pays que nous venons de parcourir est celle-ci :

C'est l'Amérique qui a fait les Américains et non les Américains qui ont fait l'Amérique.

Ainsi qu'il était dit plus haut, la maison A. Ancelot (hors concours) échappe à notre examen, mais il me sera bien permis de dire combien il est regrettable de ne pouvoir faire l'éloge mérité de cette vitrine, qui se présente la première à nos regards. C'est elle, en effet, qui a su donner un renouveau à la dentelle en la transformant de mille façons diverses, et qui a su, tout en donnant une nouvelle impulsion à cet article, se créer un genre si spécial.

L'un des rapporteurs :

E. PATAY,

Commissaire rapporteur.

La remarquable exposition de la maison E. Patay, rue de la Paix, à Paris, non seulement arrête nos regards, mais elle a su se faire apprécier d'une façon toute particulière aux précédentes Expositions, sous l'étiquette de Camille Marchais. Du reste, son exposition permanente, rue de la Paix, dit assez que la nature pour lui n'a plus de secrets, ce que confirme son succès à Chicago.

A. ANCELOT,

Commissaire rapporteur.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Plumes..... 255

Fleurs et feuillages..... 261

Modes..... 266

Fourrures confectionnées..... 268

Couture..... 269

Dentelles..... 271

Belgique..... 279

Conclusion..... 280

TABLE GÉNÉRALE DU VOLUME.

Pages.

M. Julien Hayem.

Introduction 1

M. Adrien Warée.

Les dentelles vraies 3

M. Henri Noirot-Biais.

Broderies. Passementeries. Boutons. Corsets 59

M. Eugène Simon.

Habillement des deux sexes 95

M. G. Cluze.

Pelleteries. Fourrures et ganterie 131

M. L.-D. Jeandron-Ferry.

L'industrie de la chaussure 161

M. Salvator Schorestène.

Chapellerie 207

MM. Ed. Patay et Ancelot.

Plumes. Fleurs et feuillages. Couture. Modes. Fourrures confectionnées . . 251